

РАСЧИСЛЕНИЕ ВОЗРАСТАЮЩЕГО

Формат	Обозначение	Кол. лист. документа	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. лист. документа	Регистрационный №	Прим.
17/4	СБ	1			4	1-53	1		
13/2	СБ	1			4	1-55	1		
13/2	СБ1	1			4	1-57	1		
					4	1-61	1		
					4	1-62	1		
1	СБ1-1	1			4	1-63	1		
1	1-1	1			4	1-64	1		
3	Сп	10			4	1-76	1		
3	СБ1-10	1			4	1-77	1		
3	СБ1-19	1							
3	1-50	1							
3	1-51	1							
3	1-52В	1							
3	1-54	1							
3	1-56	1							
3	1-58	1							
3	1-59	1							
3	1-60	1							
4	ВЗ	3							

Уч. цифр.  
212-51.  
Приложение  
св. Вспом.  
\* 12.51

Взамен  
инв. № подл.

3-22110

56-A-212M

Ж-0277-58

37

Уч. № подл.	Конст.	Ардошев	М.А. 18.9.58
	Бед. кон.	Харьков	19.10.58
	Нормок.	Колбун	19.10.58
Дата	Подл.	Гл. кон.	Митрофанов
		Гл. инж.	Авниев
		Воспр.	Паранчев

7,62мм автомат  
Калашникова  
с металличес-  
ким прикладом.

Листа	Лист 1	Всего листов 1
5		1





Размножение воспроизводится

Формат	Обозначение	кат. листов документа	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	кат. листов документа	Регистрационный №	Прим.
	56-A-212				3	0-1	1	3-22109	
2	Сб 1-2	1	3-22109		3	0-2	1	— " —	
3	Сб 1-3	1	— " —		2	0-3	1	— " —	
3	Сб 1-4	1	— " —		3	0-5	1	— " —	
3	Сб 1-6	1	— " —		3	0-6	1	— " —	
3	Сб 1-8	1	— " —		3	0-8	1	— " —	
3	Сб 1-9	1	— " —		3	0-9	1	— " —	
3	Сб 1-11А	1	— " —	а	3	0-10	1	— " —	
3	Сб 1-12	1	— " —		3	0-11	1	— " —	
3	Сб 2	1	— " —		3	0-12	1	— " —	
3	Сб 3	1	— " —		4	0-13	1	— " —	
3	Сб 3-1	1	— " —		4	0-14	1	— " —	
3	Сб 3-2	1	— " —		4	0-19	1	— " —	
3	Сб 4	1	— " —		3	0-23	1	— " —	
3	Сб 6В	1	— " —		3	0-24	1	— " —	
3	Сб 7	1	— " —		4	0-25	1	— " —	
2	Сб 7-1	1	— " —		3	1-6	1	— " —	
3	Сб 7-2В	1	— " —		3	1-7	1	— " —	
4	Сб 7-3	1	— " —		3	1-8	1	— " —	
4	Сб 8В	1	— " —		3	1-9	1	— " —	
1	СХ.	1	— " —		1	1-10	1	— " —	
3	Сб 7-4	1	— " —		4	1-12	1	— " —	

Ус. цифр.  
В. 12. 58.  
Б. 11. 11. 11.  
М. 1. 1. 1.  
9. 12. 58.

Взамен  
НМБ № 1. 1. 1.

3-22110

56-A-212 M

Ж-0277-58



а 5 Р-0157-60 1976

113-112

коп. документа Подл. дата Общее кол-во листов

НМБ № 1. 1. 1.	Копист	Редкошев	1. 8. 58
	Вед. кон.	Харьков	1. 8. 58
	Нормок.	Кольин	1. 8. 58
Дата	Подл.	Г. кон.	Шереметьев
		Г. инж.	Дынин
		Воеводина	Параничев

762 мм. автомат  
Калашникова  
с металлическим  
прикладом

B3

Литера	Лист 1	Всего листов 3
Б		2













Дата Подг.

Aug 12 54



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход матер. на одну шт. г.	Литер. замена	Примечан.
			Обозначение сборочного чертежа	кол. ч.						
1-55	4	Заклепка упора плечевого	Сб 1	2	2	2,5	Сталь круглая 9,2-(4) ГОСТ 7417-57 15 ГОСТ 1051-50	L=15	9,0	
1-56	3	Втулка соединительная	Сб 1	1	1	36	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 17-(4)-69,3 ГОСТ 7417-57	132	
1-57	4	Калпачок	Сб 1	1	1	12	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 14-(4)-27,5 ГОСТ 7417-57	37,3	
1-58	3	Фиксатор	Сб 1	1	1	15,0	Сталь 50-50P ГОСТ 1050-57-Н02338-57	Круг 18×230/6 ГОСТ 2590-57	78	а
1-59	3	Пружина фиксатора	Сб 1	1	1	1,8	Проволока 1,2 В-П ГОСТ 5047-49	L=282	2,52	
1-60	3	Гайка	Сб 1	1	1	7,8	Сталь круглая 22-(4) ГОСТ 7417-57 45 ГОСТ 1051-50	L=7	30	
1-61	4	Шпилька	Сб 1	3	3	1,1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5-(4)-21 ГОСТ 7417-57	1,61	
1-62	4	Основание кольца антабки	Сб 1-10	1	1	4,5	Лента 40-НО-1,0 ГОСТ 2284-43	70×37/2	10,2	
1-63	4	Кольцо антабки	Сб 1-10	1	1	4,4	Сталь круглая 3-(4)-ГОСТ 7417-57 40 ГОСТ 1051-50	L=78	4,4	
1-64	4	Шайба	Сб 1-10	1	1	1,7	Лента 40-НО-0,6 ГОСТ 2284-43	90×31/3	4,4	
1-76	4	Ограничитель упора плечевого	Сб 1-19	1	1	4,1	Лента 40-С-НО-2×32 ГОСТ 2284-43	12×23,5	7,5	
1-77	4	Задвижка задняя	Сб 1-1	1	1	13,5	Лента 40-С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	40×88/3	16,5	

Ус. тех. в. 12.58.  
Финиш  
в. 10.12.58.

Взрмен  
инв. и подл.

Инв. и подл.

Дата Подп.

3-22110



Лит. кол. Док. и гол. Подпись Дата Лит. кол. Док. и гол. Подпись Дата  
Констр. Прохоров 10.12.58  
Бед. кон. Корыков 10.12.58  
Нормок. Холдин 10.12.58  
Гл. конс. Шереметьев 10.12.58

56-A-212M

Сп



Ус. текст  
10.12.58.  
Пруцкий  
с. Восток  
10.12.58.

Взамен  
инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата Подл.

Зим

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес вг	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну штук.	Литер изменен	Примеч
			Обозначение сборочного чертежа	Количес тво						
		Заимствованные узлы								
<u>Сб 1-2</u> 56-A-212	2	Основание накладки ствольной	<u>Сб 1-12</u> 56-A-212	1	1	108,3				
<u>Сб 1-3</u> 56-A-212	3	Переводчик в сборе	Сб 1-1	1	1	39,7				
<u>Сб 1-4</u> 56-A-212	3	Щиток с шайбой в сборе	<u>Сб 1-3</u> 56-A-212	1	1	23,5				
<u>Сб 1-6</u> 56-A-212	3	Чека накладки ствольной	<u>Сб 1-8</u> 56-A-212	1	1	12,3				
<u>Сб 1-8</u> 56-A-212	3	Колодка прицельная в сборе	Сб 1	1	1	128				
<u>Сб 1-9</u> 56-A-212	3	Колодка мушки в сборе	Сб 1	1	1	67				
<u>Сб 1-11B-11A</u> 56-A-212	3	Кольцо цевья в сборе	Сб 1	1	1	22,8			а	
<u>Сб 1-12</u> 56-A-212	3	Накладка ствольная в сборе	Сб 1	1	1	148,3				
<u>Сб 2</u> 56-A-212	3	Планка прицельная в сборе	Сб 1	1	1	23				
<u>Сб 3</u> 56-A-212	3	Рама затворная с затвором в сборе	Сб	1	1	522,61				
<u>Сб 3-1</u> 56-A-212	3	Рама затворная в сборе	<u>Сб 3</u> 56-A-212	1	1	43,7				
<u>Сб 3-2</u> 56-A-212	3	Затвор в сборе	<u>Сб 3</u> 56-A-212	1	1	85,6				
<u>Сб 4</u> 56-A-212	3	Стержень направл. в сборе	Сб	1	1	94,6				



Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата

Констр.	Продуман	Подпись	Дата
Вед. кон.	Харьков	Подпись	Дата
Нормок.	Колбун	Подпись	Дата
Гл. конс.	Шереметьев	Подпись	Дата

56-A-212M

Сп



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на 1 шт	Литера	Примеч.
			Обозначение сборочного чертежа	Кол-во шт						
СД 6В			СД							
56-А-212	3	Цевье в сборе	СД	1	126,9					
СД 7			СД							
56-А-212	3	Магазин	СД	1	330					
СД 7-1			СД 7							
56-А-212	2	Корпус магазина	56-А-212	1	262,7					
СД 7-2В			СД 7							
56-А-212	3	Подаватель в сборе	56-А-212	1	33					
СД 7-3			СД 7-4							
56-А-212	4	Планка в сборе	56-А-212	1	106					
СД 7-4			СД 7							
56-А-212	3	Пружина с планкой	56-А-212	1	50,6					
СД 8В			СД							
56-А-212	4	Рукятка в сборе	СД	1	94,8					
Заемствованные детали										
О-1						Лента 35-С-НО-1				
56-А-212	3	Крышка коробки ствольной	СД	1	119	ГОСТ 2284-43	90x545	197		
О-2						Сталь 25ХНВА	Квадрат 20x204/4			
56-А-212	3	Курок	СД	1	41	ГОСТ 4543-48	ГОСТ 2591-57	163		Паковка
О-3						Проволока 09 В-I	L=2200	11		
56-А-212	2	Пружина боевая	СД	1	7	ГОСТ 5047-49				
О-5						Сталь 50	Круг 20x294/8			
56-А-212	3	Автоматический	СД	1	11,5	ГОСТ 1050-57	ГОСТ 2590-57	92		
О-6						Проволока 12 В-I	L=320	288		
56-А-212	3	Пружина автоматического	СД	1	234	ГОСТ 5047-49				
О-8						Сталь 50	Круг 25x490/10			
56-А-212	3	Крючок спусковой	СД	1	33,5	ГОСТ 1050-57	ГОСТ 2590-57	193		
О-9						Сталь 50	Круг 17x278/8			
56-А-212	3	Щелтало	СД	1	102	ГОСТ 1050-57	ГОСТ 2590-57	63		
О-10						Проволока 06 В-I	L=222	0485		
56-А-212	3	Пружина щелтала	СД	1	0,3	ГОСТ 5047-49				
<div> <div>3-22110</div> <div> <div>Контр. Ардашев</div> <div>Вед. кон. Хмельков</div> <div>Нормок. Колбин</div> </div> <div> <div>8.2.58</div> <div>8.2.58</div> <div>8.2.58</div> </div> </div> <div> <div>56-А-212М</div> <div>СП</div> <div>8</div> </div>										
<div> <div>Лист 4</div> <div>Всего листов 10</div> </div>										

Ч.с. текст  
А.12.58  
Примеч.  
св. 10.12.58

Взамени  
ЛНВ. № 10.12.58

ЛНВ. № 10.12.58

Лист 4



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Всего	Материал	Сортамент (заготовка)	Размер материала на 1 шт. 2	Листов	Примеч.
			Обозначение сборочного чертежа	Кол-во шт.						
0-11	3	Защелка магазина	Сб	1	10	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5x40x40 кн. Б ГОСТ 103-57	63,5		
0-12	3	Пружина защелки	Сб	1	17	Проволока 148-I ГОСТ 5047-49	L=200	2,45		
0-13	4	Ось защелки магазина	Сб	1	26	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 55-14) 203 ГОСТ 7417-57	3,8		
0-14	3	Муфта дульная	Сб1	1	9	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 22x15,1 ГОСТ 2590-57	53		
0-19	4	Винт соединительный	Сб	1	21	Сталь круглая 55-14) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	L=122	24,5		
0-23	3	Пружина планки прицельной	Сб1	1	42	Лента 48А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	50x42/3	80		
0-24	3	Шомпол	Сб	1	60	Сталь круглая 5-13) ГОСТ 7417-57 55 ГОСТ 1051-50	L=436	67,5		
0-25	4	Ось спускового механизма	Сб	3	61	Сталь круглая 8-14) ГОСТ 7417-57 25ХНВА ГОСТ 4543-48	L=42	18		
1-6	3	Скоба спусковая	Сб1-1	1	27	Лист 515 ГОСТ 3680-57 ЛН40 ГОСТ 914-56	175x1000/35	67,5		
1-7	3	Задвижка коробки	Сб1-1	1	15,9	Лента 40-С-НО-17 ГОСТ 2284-43	50x30	20,3		
1-8	3	Основание винта рукоятки	Сб1-1	1	18	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Круг 25x17/4 ГОСТ 2590-57	86,5		
1-9	3	Сухарь	Сб1-1	1	77	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 7x25x394 кн. Б ГОСТ 103-57	54,5		
1-10	1	Ствол	Сб1	1	630	Сталь 50А ГОСТ 5160-49	ГОСТ В-1022-41	1592		Паковка
1-12	4	Шайба оси шутка	Сб1-3 56-А-212	1	12	Сталь круглая 12-14) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	L=3	4,5		
1-13	3	Сектор	Сб1-3 56-А-212	1	15	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 14x220/4 ГОСТ 2590-57	67,5		

Ус. тех. 9.12.58

Ш. Ш. Ш. 10.12.58

Вадмен ИВБ. № 0000

ИВБ. № 0000

3-22110

Кажко Арбушев 11.12.58

Вед. кон. Харьков 11.12.58

Нерсисян Копылов 11.12.58

Шереметьев 11.12.58

Дата Подп.

56-А-212М

Сп 9

Лист 3 Всего листов 10



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на одну штуку в г	Литер. обозначения	Примеч.
			Обозначение сборочного чертежа	Кол-во						
1-16 56-A-212	4	Заклепка сухаря	СБ 1-1	1	1	2	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7(4)-13 ГОСТ 7417-57	4,6	
1-17 56-A-212	4	Заклепка скобы	СБ 1-1	4	4	1,32	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	L=14,5	144	
1-19 56-A-212	4	Заклепка основания рук	СБ 1-1	2	2	1,5	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	L=17	1,69	
1-20 56-A-212	4	Ограничитель щитка	СБ 1-1	1	1	0,3	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-5,2 ГОСТ 7417-57	0,91	
1-21 56-A-212	1	Колодка прицельная	СБ 1-8 56-A-212	1	1	115,8	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 40x153/2 ГОСТ 2590-57	766	
1-22 56-A-212	3	Перо чеки	СБ 1-6 56-A-212	1	1	2,5	Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	40x43,5/3	9,2	
1-23 56-A-212	3	Трубка направляющая	СБ 1-2 56-A-212	1	1	73	Труба 20x117 ГОСТ 8733-58 20x18-45 45 ГОСТ 8733-58 ГОСТ 301-50	L=181	190,5 89,3г	а
1-24 56-A-212	4	Кольцо накладки переднее	СБ 1-2 56-A-212	1	1	10	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70x67	37,1	
1-25 56-A-212	4	Кольцо накладки заднее	СБ 1-2 56-A-212	1	1	9,6	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70x70	38,7	
1-26 56-A-212	3	Щиток	СБ 1-4 56-A-212	1	1	21,6	Лист 515 ГОСТ 3680-57 ЧН30 ГОСТ 914-56	120x54/2	38,2	
1-27B-127A 56-A-212	3	Кольцо цевья	СБ 1-11B-1-11A 56-A-212	1	1	20	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25x44,5/10 ГОСТ 2590-57	176	а
1-28 56-A-212	3	Чека кольца цевья	СБ 1-11B-1-11A 56-A-212	1	1	2,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7(4)-33 ГОСТ 7417-57	10,0	а
1-29-129A 56-A-212	2	Камора газовая	СБ 1 56-A-212	1	1	82	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 30x430/6 ГОСТ 2590-57	405	а
1-30 56-A-212	2	Колодка мушки	СБ 1-9 56-A-212	1	1	61	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 28x269/4 ГОСТ 2590-57	330	
1-31 56-A-212	4	Основание мушки	СБ 1-9 56-A-212	1	1	6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 10,5 (4)-17,5 ГОСТ 7417-57	12,2	
1-32 56-A-212	4	Мушка	СБ 56-A-212	1	1	2	Сталь круглая 6-14 ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	L=23	5,9	
1-33 56-A-212	4	Штифт каморы	СБ 1 56-A-212	4	4	0,7	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5 (4)-14 ГОСТ 7417-57	1,06	
1-34 56-A-212	4	Штифт колодки прицельной	СБ 1 56-A-212	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-26 ГОСТ 7417-57	3,55	

Уд. тикет  
3.12.58  
О. М. М. М.  
С. В. В. В.  
Год 58

Взамен  
инв. № подл.

инв. № подл.

Дата подл. 3-22110

Констр. Ардашев  
Вед. кон. Харьков  
Нормок. Головин

56-A-212M

Сп 10

Лист 6 Всего листов 10



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.	Литер. обозначения	Примеч.	
			Обозначение сборочного чертежа	Кол- во шт.							
1-35			СБ1-4								
56-A-212	4	Шайба щитка нижняя	56-A-212	1	1	2,0	лист 5-2 ГОСТ 3680-57 II ВГ 40 ГОСТ 914-56			Отходы дет. 4-528	
1-36			СБ1-6								
56-A-212	4	Стержень чеки	56-A-212	1	1	10	Сталь 35 40 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 72 (4) - 33,5 ГОСТ 7417-57	11,6	а	
1-37			СБ1								
56-A-212	4	Фиксатор муфты	СБ1	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4) - 17 ГОСТ 7417-57	2,41		
1-38			СБ1								
56-A-212	3	Пружина фиксатора	СБ1	1	1	0,2	Проволока 0,5 В-II ГОСТ 5047-49	L=207	0,24		
1-39			СБ1-2								
56-A-212	4	Защел трубки направляющей	56-A-212	1	1	15,4	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 39x17 ГОСТ 2590-57	11,7		
1-40B			СБ1-12								
56-A-212	3	Накладка ствольная	56-A-212	1	1	32	Шпон березовый сорт I ГОСТ 99-57	120x82 0,55	0,0001036м³		
1-41			СБ1-12								
56-A-212	4	Фиксатор накладки	56-A-212	1	1	10	Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	32x56	14,1		
1-42A			СБ1								
56-A-212	4	Антабка верхняя	СБ1	4	4	9	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 6x25x89/2 л. 5 ГОСТ 103-57	39	а	
2-1			СБ2								
56-A-212	2	Планка прицельная	56-A-212	1	1	15	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5x90x14 л. 5 ГОСТ 103-57	50		
2-2			СБ2								
56-A-212	3	Хомутик планки прицельной	56-A-212	1	1	4	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 9,5 (4) - 29,8 ГОСТ 7417-57	18,7		
2-3			СБ2								
56-A-212	3	Защелка хомутика	56-A-212	1	1	3,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 72 (4) - 26,2 ГОСТ 7417-57	9,5		
2-4			СБ2								
56-A-212	3	Пружина защелки хомутика	56-A-212	1	1	0,15	Проволока 0,55 В-II ГОСТ 5047-49	L=195	0,24		
3-1			СБ3-1								
56-A-212	2	Рама затворная	56-A-212	1	1	358	Сталь 30ХН3А ГОСТ 4543-57	Круг 40x278/2 ГОСТ 2590-57	1410	Поковка	
3-2			СБ3-1								
56-A-212	3	Шток	56-A-212	1	1	83	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 16x170 ГОСТ 2590-57	292	Поковка	
3-3			СБ3-1								
56-A-212	3	Штифт штока	56-A-212	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5 (4) - 27,5 ГОСТ 7417-57	1,57		
3-4			СБ3-2								
56-A-212	1	Затвор	56-A-212	1	1	75	Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	Круг 28x274/4 ГОСТ 2590-57	333	Поковка	
3-5B			СБ3-2								
56-A-212	3	Ударник	56-A-212	1	1	4,8	Сталь круглая 5 (4) ГОСТ 7417-57 25ХНВА ГОСТ 4543-48	L=89	14,3		
3-6			СБ3-2								
56-A-212	2	Выбрасыватель	56-A-212	1	1	3,8	Сталь круглая 12 (4) ГОСТ 7417-57 25ХНВА ГОСТ 4543-48	L=47/2	22,8		
3-7			СБ3-2								
56-A-212	3	Пружина выбрасывателя	56-A-212	1	1	0,3	Проволока 0,5 В-I ГОСТ 5047-49	L=649	0,7		
Дата Подп.		3-22110									
											
</											



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на 1 шт. 2	Литер. изменения	Примеч.
			Обозначение сборочного чертежа	Кол. чистово						
3-9 56-A-212	4	Штифт ударника	СБЗ-2 56-A-212	1	0,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3(4) 26 ГОСТ 7417-57	147		
3-10 56-A-212	4	Ось выбрасывателя	СБЗ-2 56-A-212	1	10	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4(4) 18 ГОСТ 7417-57	182		
4-1 56-A-212	3	Направляющая пружины возвратной	СБЧ 56-A-212	1	37	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25x352/4 ГОСТ 2590-57	350		
4-2 56-A-212	4	Стержень пружины возвратной	СБЧ 56-A-212	1	29	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 58-14) 112 ГОСТ 7417-57	37,7		
4-3 56-A-212	3	Пружина возвратная	СБЧ 56-A-212	1	26	Проволока 128-I ГОСТ 5047-49	L=3940	35,2		
4-4 56-A-212	4	Муфта стержня	СБЧ 56-A-212	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 11,5-(4) 9 ГОСТ 7417-57	9,1		
5-15 56-A-212	4	Шпилька	СБ6В 56-A-212	1	32	Сталь 30 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5-(4) 47 ГОСТ 7417-57	3,6		
6-1В 56-A-212	2	Цевье	СБ6В 56-A-212	1	112	Плиты березовые фанерные Вр.ТУ МВ мин. дум. и дер. пром. и ГИУ МВ от 4, VII-51г.	47x173x113 2	0,000438м <sup>3</sup>		
6-2 56-A-212	3	Наконечник цевья	СБ6В 56-A-212	1	7,8	Лента 15-НО-0,8 ГОСТ 2284-43	55x55,2	19,2		
6-3 56-A-212	4	Прокладка цевья	СБ6В 56-A-212	1	4	Лента 30-НО-3 ГОСТ 2284-43	55x5	6,5		
7-1 56-A-212	2	Щека магазина правая	СБ7-1 56-A-212	1	101	Лист В-07 ГОСТ 3680-57 ТВГ 20 ГОСТ 914-56	250x105	176		
7-2 56-A-212	2	Щека магазина левая	СБ7-1 56-A-212	1	100	Лист В-07 ГОСТ 3680-57 ТВГ 20 ГОСТ 914-56	250x105	176		
7-3 56-A-212	4	Стенка обоймы правая	СБ7-1 56-A-212	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45x45	20,0		
7-4 56-A-212	3	Стенка обоймы левая	СБ7-1 56-A-212	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45x45	20,0		
7-5В 56-A-212	3	Зацеп задний	СБ7-1 56-A-212	1	20	Квадрат калибров. 11(4) ГОСТ 8559-57 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9		

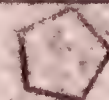
Число листов  
3.12.58  
Формуляр  
об. палатки  
10.12.58г

Взамен  
инв. № подл.

инв. № подл.

Дата Подл.

3-22110



Лист 8 Кол. Док. и его № Подпись Дата Лист 8 Кол. Док. и его № Подпись Дата

Констр. Ардашев  
Вед. кон. Харьков  
Нормок. Капальдин  
Л. кон. Шерстобин

56-A-212 M

Сп 12

Лист 8 Всего листов 10



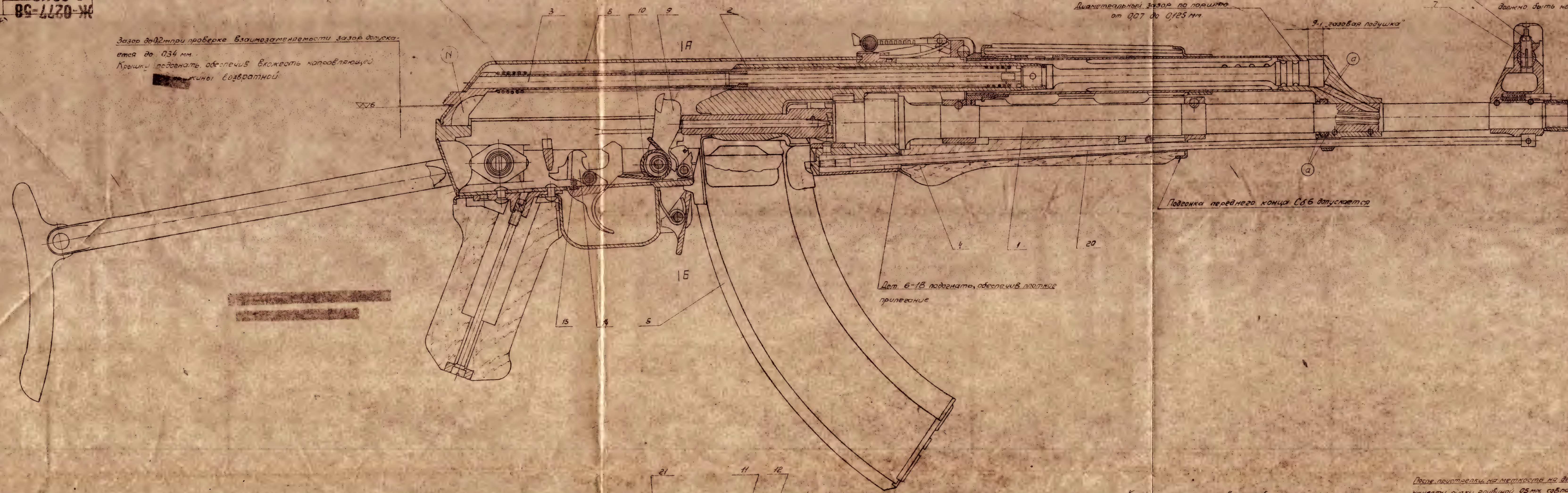
Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на одну шт.	Литера изменения	Примечан.
			Обозначение сборного чертежа	количество						
7-6В 56-А-212	3	Зацеп передний	Сб 7-1 56-А-212	1	12	Сталь 35 ГОСТ 1050-57	Полоса 4х20х32 кл.Б ГОСТ 103-57	20		
7-7 56-А-212	3	Подаватель	Сб 7-2 В 56-А-212	1	25	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 II ВГ 20 ГОСТ 914-56	65х130	49,5		79% из отходов дет 7-1 и 3-2
7-8 56-А-212	4	Перемычка подавателя	Сб 7-2 В 56-А-212	1	8	Лента 20-Н0-0,7 ГОСТ 2284-43	45х47	11,66		
7-9 56-А-212	3	Пружина магазина	Сб 7-4 56-А-212	1	40	Проволока 1,5 В II ГОСТ 5047-49	L=3000	42,3		
7-10 56-А-212	3	Планка запорная	Сб 7-3 56-А-212	1	8	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 II ВГ 20 ГОСТ 914-56	32х75			Отходы дет 7-7
7-11 56-А-212	3	Крышка магазина	Сб 7 56-А-212	1	10	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 II ВГ 20 ГОСТ 914-56	42х64			Отходы дет 7-1 и 7-2
7-12 56-А-212	3	Стойка направляющая	Сб 7-3 56-А-212	1	26	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 II ВГ 20 ГОСТ 914-56				Отходы дет 7-1 и 7-2
8-1 В 56-А-212	3	Рукоятка	Сб 8 В 56-А-212	1	80	Плиты березовые фанерные вр. ТУ МВ мин. дум. и дер. пром. и ГАУ МВ от 4/хл-51г.	32х225х71 2	0,000 256 м <sup>3</sup>		
8-2 56-А-212	3	Наконечник рукоятки	Сб 8 В 56-А-212	1	12,3	Лента 15-Н0-1,0 ГОСТ 2284-43	80х44	27,8		
8-3 56-А-212	4	Втулка винта соединительного	Сб 8 В 56-А-212	1	2,5	Сталь крепкая 16-18 ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	L=7	14,5		
Вариантные узлы и детали.										
Сб 6 56-А-212	3	Цевье в сборе	Сб	1	123,8					
Сб 8 56-А-212	3	Рукоятка в сборе	Сб	1	84,8					
1-40 56-А-212	3	Накладка стальная	Сб 1-12 56-А-212	1	30	береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60х90х600			
6-1 56-А-212	2	Цевье	Сб 6 56-А-212	1	93	береза Тип VIII ГОСТ 778-51	65х125х600	0,170 шт.		
7-5 56-А-212	3	Зацеп задний	Сб 7-1 56-А-212	1	22	Квадрат калиброван. 11(4) ГОСТ 8559-57 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9		
8-1 56-А-212	3	Рукоятка	Сб 8 56-А-212	1	70	береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60х90х600	0,263 шт.		
3-22110										
Дата Подп.						Констр. Ардашев	Вед. кон. Харьков	Нормок. Колдин	Гл. кон. Митрофан	56-А-212 М
Инв. № подл.						Лист 9	всего листов 10			



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес	Материал	Сортамент / заготовка /	Расход мате- риала на одну штуку	№ № чертежей	Лист изменения	Примечания
			Обозначение сборочного чертежа	Кол-во на одну единицу							
		Материалы									
		Политура марки ВК-1 ГОСТ 5171-49									
		Лак марки ВК-1 ГОСТ 5171-49									
		Клей казеиновый в порошке ГОСТ 3056-45									
56-А-212М		Ящик для укупорки 10 комплектов изделий 56-А-212М							3-22115		
56-Ю-212		принадлежность							4-22112		
56-Ш-212		Сумка для 3х магазинов к автомату							4-22070		
56-ШУ-220		Ремень ружейный унифицированный							3-15430		
56-Ж-220		Масленка двухгорловая							3-21297		
56-ШЖ-220		Чехол для масленки							4-22071		
		технические документы									
ВД 56-А-212	3	7,62 автомат Калашникова							3-22109		
ТУ ГАУ 509/58		Изготовление и прием 7,62мм автомата Калашникова									
У.т.т.т. 9.12.56 Т.И.Р.И.Ц. В.И.И. 10.12.58		Размерные расчеты на 7,62мм. автомат Калашникова									Рассылке ГДУ не под- лежат
В.Д.О./В		Ведомость допустимых откло- нений на боевое время							БЗ-23502	5	В.с.сылается по особому указанию
Взамен инв. и подл.											
инв. и подл.											
Дата подл.	3-22110										
						Констр. Ардашев	В.И.И.	9.12.58			
						В.с.р. Кен. Харьков	В.И.И.	9.12.58			
						Нормок. Королун	В.И.И.	9.12.58			
						Г.л. Кон. Шерстобит	В.И.И.	9.12.58			
						56-А-212М			Сп		
									Лист 10		
									Всего листов 10		



Зазор для проверки взаимозаменяемости зазор должен  
быть до 0,34 мм.  
Крошечные зазоры, обеспечивающие взаимозаменяемость,  
не допускаются.



Диаметральный зазор по отверстию  
от 0,07 до 0,125 мм

Усилие сжатия пружины в собранном  
состоянии должно быть не менее 4 кгс

9-й газовый подшпик

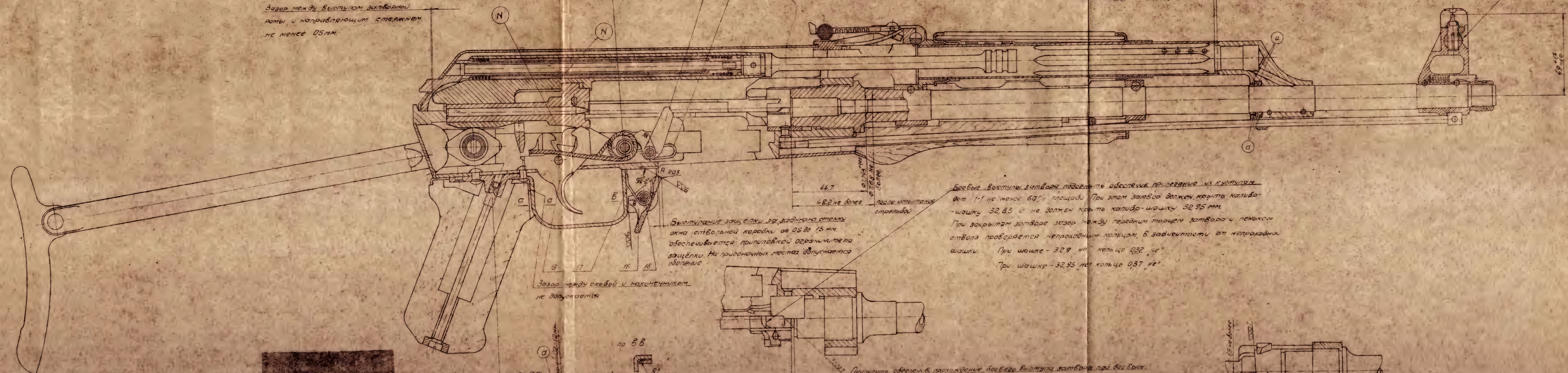
Подгонка переднего конца СБ6 выпускается

Дет. 6-15 подгонять, обеспечивая плотное  
прилегание

Зазор между выступом затворной  
рамки и направляющим стержнем  
не менее 0,5 мм

Канавка контрпрофилю в затворной  
рамке должна быть не более 1 мм

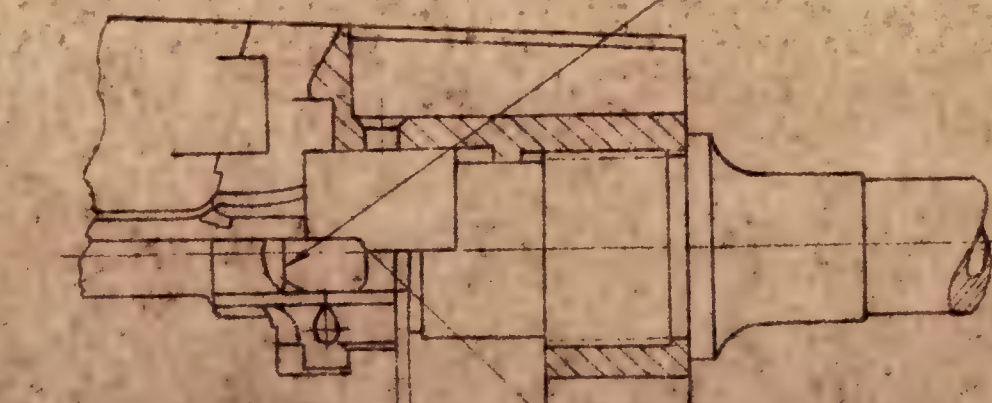
После подгонки на мерности на дет. 1-31  
нанести риску глубиной 0,5 мм, сходящуюся  
с риской на дет. 1-30



Боевые винтики затвора подгонять, обеспечивая прилегание их к выступу  
дет. 1-1 не менее 60% площади. При этом затвор должен иметь калибра-  
шашку 32,65 и не должен иметь калибра-шашку 32,95 мм.  
При закрытом затворе зазор между передним торцом затвора и ленточным  
стволом проверяется непрозрачным кольцом в зацеплении от непрозрачного  
шашки. При шашке - 32,9 не кольцо 0,32 не  
При шашке - 32,95 не кольцо 0,37 не

Закрепление защелки за заднюю стенку  
окна ствольной коробки от 0,5 до 1,5 мм  
обеспечивается прикладкой ограничителя  
защелки. На производных листах допускается  
обеспечение

Зазор между окладом и наконечником  
не допускается

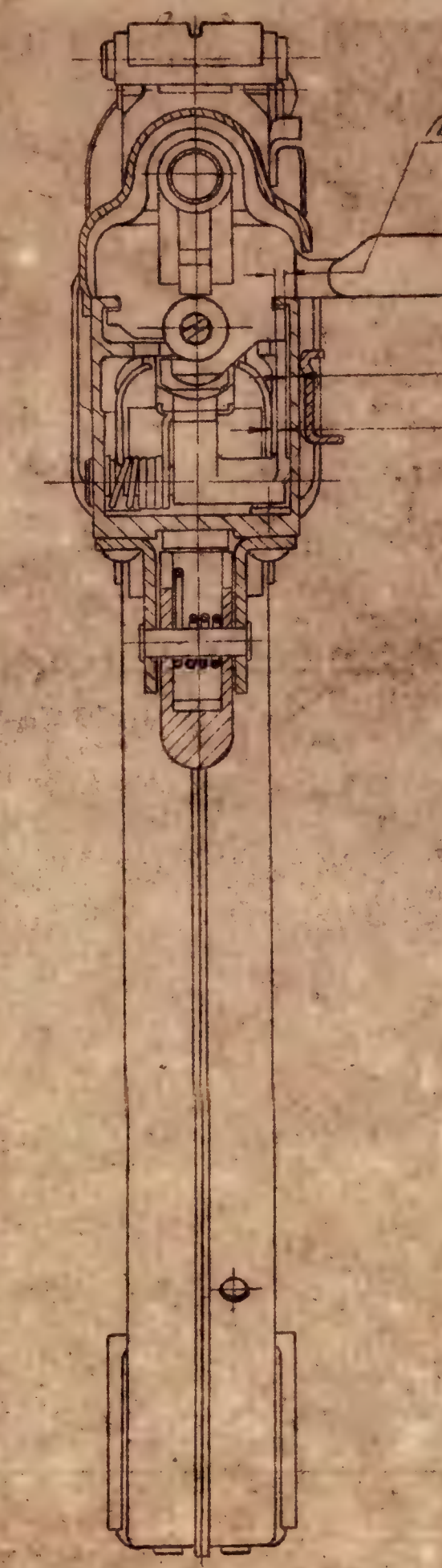


Прикладку, обеспечивающую прилегание боевого винтика затвора к выступу  
затворной коробки, ширина отпечатка на затворе не менее 1 мм

Наклон ребра затвора по осям симметрии должен быть при заводе между  
линейками створа и тиском, затвор от 2 до 2,5 мм

Должна быть обеспечена возможность  
под боевыми ударами

Виты подгонять до отказа, после чего концы  
развальцовывать 4-м фасочным керном. Ребра торца  
должны быть скруглены R1. Развальцовку  
производить после испытаний



Перекрытие отверстий винтов затворной  
рамки  
не менее 1 мм

Зазор между отверстием и отверстием коробки не менее 0,2 мм  
Зазор между магазином и отверстием не менее 0,2 мм  
при поджатии магазина к правой стороне

1. Защелку подгонять (или подбирать) по калибру, учитывая максимальные размеры магазина и отплату вперед так, чтобы она проходила и доводила точку А до задних стенок корпуса. При этом ребра КДЗ производить одновременно с подгонкой защелки. Соприкосновение зубца калибра и защелки должно быть не менее 1/3 ее ширины. При этом тем самым калибр защелки должен закрываться под действием пружины и открываться рукой без заклинивания.
2. После подгонки защелки специальным калибром проверяется величина перекрытия патрона досылателем, которая должна быть не менее 1,5 мм. При проверке указанным калибром зазор на заднем зацепе выбирается в направлении от защелки.
3. При подборе подвижной системы, при помощи специального калибра типа магазина с минимальными размерами производятся проверка обеспечения свободного хода при любом положении калибра в магазинном окне.
4. Положение магазинного окна относительно патронника проверяется специальным калибром. Отклонение при этом допускается не более 0,46 мм в любом направлении.

21	0-25	Дет. механическая система	3
20	0-24	Шпатель	1
19	0-19	Виты соединительные	1
18	0-13	Дет. защелки магазина	1
17	0-12	Пружина защелки	1
16	0-11	Защелка магазина	1
15	0-10	Пружина шпателя	1
14	0-9	Шпатель	1
13	0-8	Пружина ствольной	1
12	0-6	Пружина отплатки	1
11	0-5	Отплатка	1
10	0-3	Пружина боевого	1
9	0-2	Курок	1
8	0-1	Канавка коробки ствольной	1
7	1-32	Муфта	1
6	СБ 8,8	Ружье в сборе	1
5	СБ 7	Материал	1
4	СБ 6,8	Цепь в сборе	1
3	СБ 4	Ствол с затвором в сборе	1
2	СБ 3	Дет. затвора с затвором в сборе	1
1	СБ 1	Канавка ствольной со ствольной	1
10	Железные	Наконечники	10

3-22110	56-A-212M
762 мм автомат	СБ
Капашникова	Б
с металлическим	5800
принадлежит	1/1



Зазор между щитком и крышкой по контуру абс не более 0,5 мм. Соблюдение контуров обеспечить пригонкой. У безымянного выступа щитка зазор не проверяется. По толщине щитка и крышки должны иметь перекрытие, гарантирующее от проворачивания щитка при резком подъеме его. После пригонки на крышке наносится фосфатно-лаковое покрытие.

Усилие передаточного механизма (35-40 кг) из положения, передаточный механизм с 18 мм 0,3 должно быть в пределах 2,5-5 кг.

Крышки припаяны. Продольное перемещение крышки не более 0,3 мм.

Зазор между рамой и ствольной коробкой с правой стороны не допускается. Зазор от 1 до 3 мм.

Утопление торца основания мушки относительно боковой поверхности колодки мушки не допускается.

Зазор от 15 до 35 мм.

Зазор от 0,4 до 1,2 мм, обеспечить подгонкой.

Поперечное радиальное перемещение цевья не допускается. Продольное перемещение допускается до 0,3 мм. Натяг в продольном направлении не допускается.

Выступание дерева не более 1,3 мм. Утопление не допускается.

По контуру ствольной коробки допускается местный зазор до 0,3 мм на участке 20 мм.

Разрез по А-А

Допускается зазор между крышкой и коробкой ствольной до 0,3 мм на всей длине крышки с обеих сторон.

378 (для справок)

Допускается местный зазор на длине 10 мм не более 0,2 мм.

Зазор между крышкой и направляющей пружиной возвратной не более 0,5 мм с каждой стороны.

Вид слева

Усилие взведения затворной рамы не должно превышать 13 кг.

После пристрелки зазор не менее 1 мм с каждой стороны.

Место клеймения года изготовления

Зазор между дном выемки в колодке и штифтом в вертикальной плоскости не более 0,8 мм.

Зазор до 10 мм при выдоре люфта приклада вниз.

Между коробкой ствольной и крышкой допускается зазор до 0,5

Развальцевать выступание оси должно быть от 0,3 до 1 мм с каждой стороны.

Допускается местный зазор 0,3 мм на участке 30 мм.

Проверяется при опоре переднего конца упора плечевого в цевье

При переводе приклада из боевого положения в походное касание троса цевья не допускается. Касание плечевого упора о магазин (или калибр типа магазина) допускается, если это не препятствует складыванию приклада, применять усилия для отклонения в сторону магазина или приклада при этом запрещается.

3-22110		56-A-212M
762 мм автомат		СБ
Капашникова с		
металлическим		
прикладом		
Литера	Вес	Масса
Б	3800	1,1
Лист 2		Листов 2



1. Ствол, доведенный до упора бутом в торец коробки ствольной, не должен отворачиваться крутящим моментом 15 кгм.
2. Отверстия  $d_1$  и  $d_2$  под штифты сверлить с одной стороны, для обеспечения прямолинейности.
3. Поставка  $CB_2$  и деталей 1-33 (передний штифт колодки мушкетера) 1-37, 1-38, 0-23 производится после покрытия.
4. Прочность запрессовки газовой камеры и колодки мушкетера проверяется крутящим моментом в 3 кгм, до постановки дет. 1-33.
5. На переднем конце  $CB_1$  и  $CB_2$  при закрытой чеке допускается вертикальная и горизонтальная качка до 0,3 мм, на заднем конце вертикальная качка не допускается.
6. Горизонтальная качка допускается по эталону.
7. Выступание штифтов относительно боковой поверхности дет. 1-21, 1-29, 1-30 не более 0,5 мм. Утапливание не допускается.
8. При сборке в отвертку 1-ручьи ставить штифты дет. 1-33, 1-34, 1-ручьи. В отвертку 2-ручьи ставить штифты 2-ручьи. Прочность посадки штифтов не менее 25 кгс.
9. Фиксатор тяги дет. 1-58, подбирается для обеспечения четкого фиксирования тяги и качки тяги левой на конце не более 3 мм. После испытания стрельбы качка тяги левой допускается не более 5 мм. Фиксатор тяги должен выключаться усилием руки и энергично фиксировать тягу в боевом положении фиксирование при плавном отведении приклада должно происходить с одним щелчком. В походном положении допускается фиксирование с двумя щелчками. Проверка фиксатора для удовлетворения условиям сборки не допускается.
10. При закручивании гаек между деталями соединяемыми втулкой соединительной допускаются местные зазоры не более 0,2 мм на 1/4 опорной поверхности. Усилие потребное для складывания приклада по эталону. Незначительная поперечная качка тяги на конце после испытания стрельбы допускается по эталону.
11. При переводе приклада из боевого положения в походное и обратно соприкосновение тяги и кольца антабки допускается, если это не препятствует вращению тяги. Косание тяги правой о штифт переводник, прикладом, положением его не допускается.
12. Несовпадение контуров антабки, тяги и втулки соединительной допускается не более 0,5 мм.
13. Кольцо антабки должно свободно вращаться продольное перемещение кольца допускается не более 0,5 мм.
14. Выступание конца оси упора плечевого за плоскость тяги не допускается.
15. Прочность закрепления шпильки 1-64 проверяется легкими ударами молотка по выкатке, проверка производится с обеих сторон.
16. После свербления  $CB_1$  и дет. 1-10 на образующей выкатки дет. 1-10 и торец дет. 1-4 нанести контрольные риски.
17. Покрытие фторо-лаковое. Наносится при снятии пружинах, накладке ствольной и деталях металлического приклада.
18. При лакировании патрубков газовой камеры и канал ствола с обеих сторон закрыть.

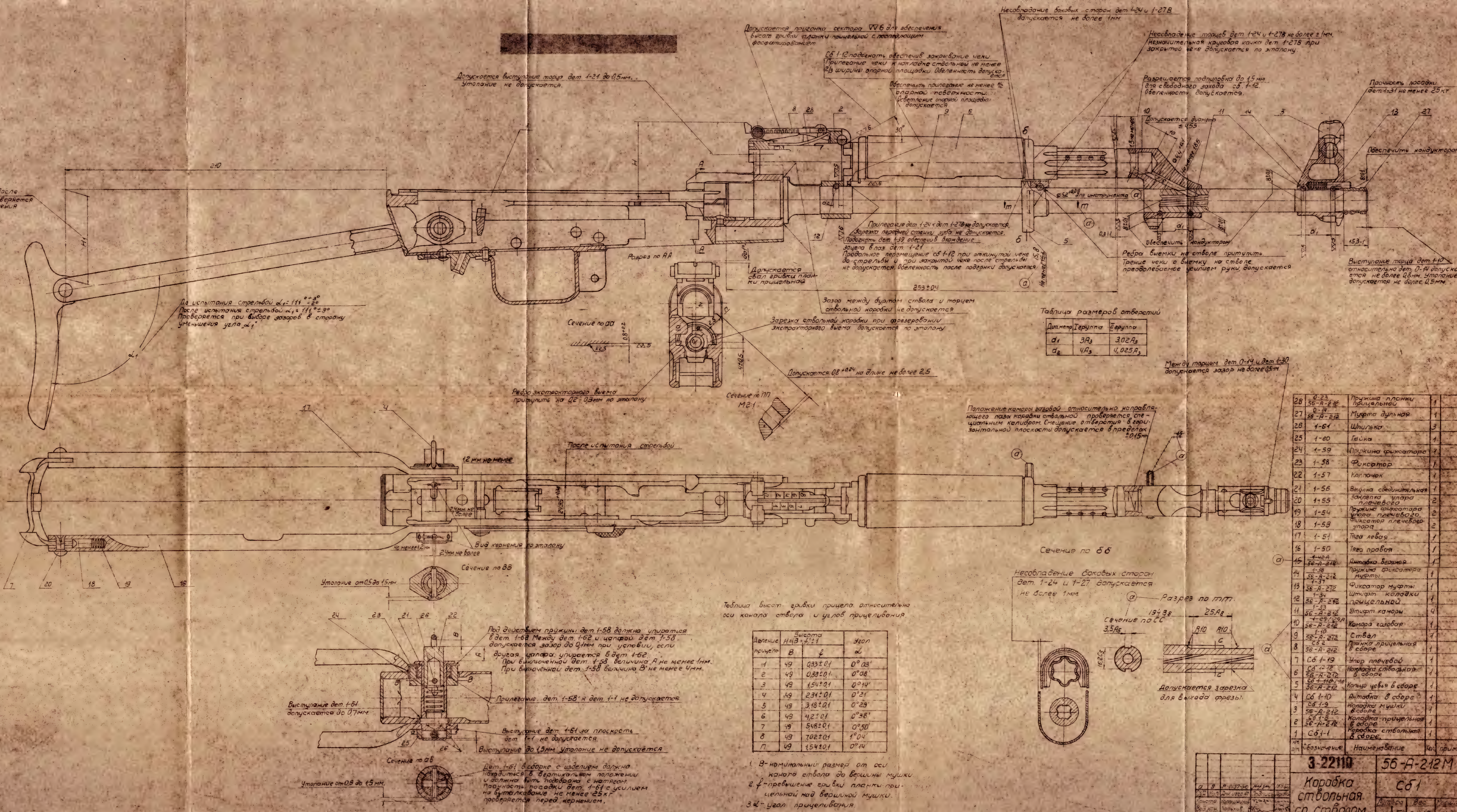


Таблица размеров отверстий

Диаметр	Грунт	Грунт
$d_1$	3A <sub>3</sub>	302A <sub>3</sub>
$d_2$	4A <sub>3</sub>	4,025A <sub>3</sub>

Целевые прицельно	Высота H(3+2+1)		Угол
	B	У	
1	49	0,33±0,1	0°23'
2	49	0,83±0,1	0°28'
3	49	1,54±0,1	0°34'
4	49	2,34±0,1	0°21'
5	49	3,18±0,1	0°23'
6	49	4,2±0,1	0°38'
7	49	5,83±0,1	0°50'
8	49	7,02±0,1	1°04'
9	49	8,54±0,1	0°14'

28	0-23 56-А-2-26	Пружина планки прицельной	1
27	0-11 56-А-2-28	Муфта дульная	1
26	1-64	Шпилька	3
25	1-60	Гайка	1
24	1-59	Пружина фиксатора	1
23	1-58	Фиксатор	1
22	1-57	Колпачок	1
21	1-56	Втулка соединительная	1
20	1-55	Закрепка упора плечевого	2
19	1-54	Пружина фиксатора упора плечевого	2
18	1-53	Фиксатор плечевого упора	2
17	1-51	Тяга левая	1
16	1-50	Тяга правая	1
15	1-49 56-А-2-18	Антабка безжелеза	1
14	1-48 56-А-2-22	Пружина фиксатора мушкетера	1
13	56-А-2-27 1-47	Фиксатор мушкетера	1
12	56-А-2-28 1-46	Штифт колодки прицельной	1
11	56-А-2-26 1-45	Штифт камеры	4
10	58-А-2-29 58-А-2-22	Камера газовая	1
9	56-А-2-27 СБ-2	Ствол	1
8	56-А-2-22 СБ-2	Пружина прицельная в сборе	1
7	СБ-1-10	Штифт плечевого	1
6	СБ-1-12 СБ-1-27	Антабка в сборе	1
5	СБ-1-10-1 СБ-1-10-10	Колодка цели в сборе	1
4	СБ-1-10 СБ-1-9	Антабка в сборе	1
3	СБ-1-22 СБ-1-22	Колодка мушкетера в сборе	1
2	СБ-1-27 СБ-1-27	Колодка прицельная в сборе	1
1	СБ-1-1	Колодка прицельная в сборе	1
ит. по обозначению		Наименование	Кол. прим.

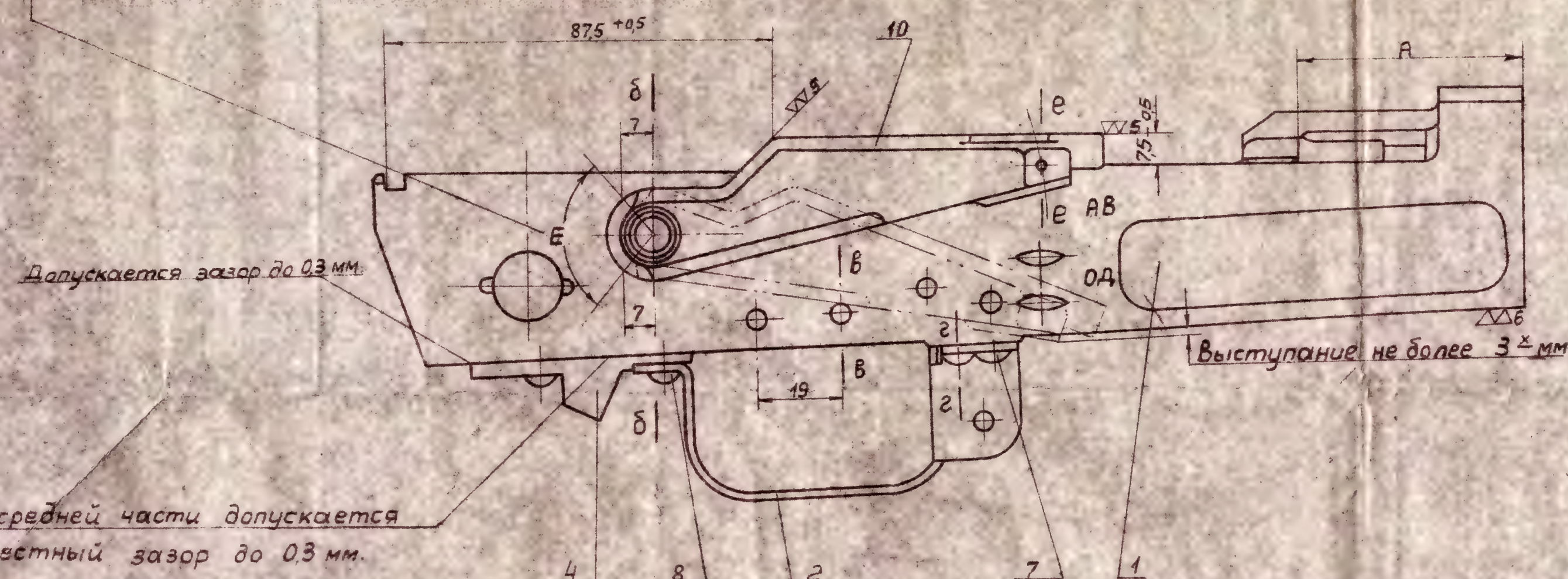
3-22110 56-A-212M

Коробка ствольная со стволом	СБ1
Листов	5
Вес	2442
Размеры	110



N° пробы	1	2	3	4	5
A	5090 <sup>+005</sup>	5095 <sup>+005</sup>	510 <sup>+005</sup>	5105 <sup>+005</sup>	511 <sup>+0</sup>

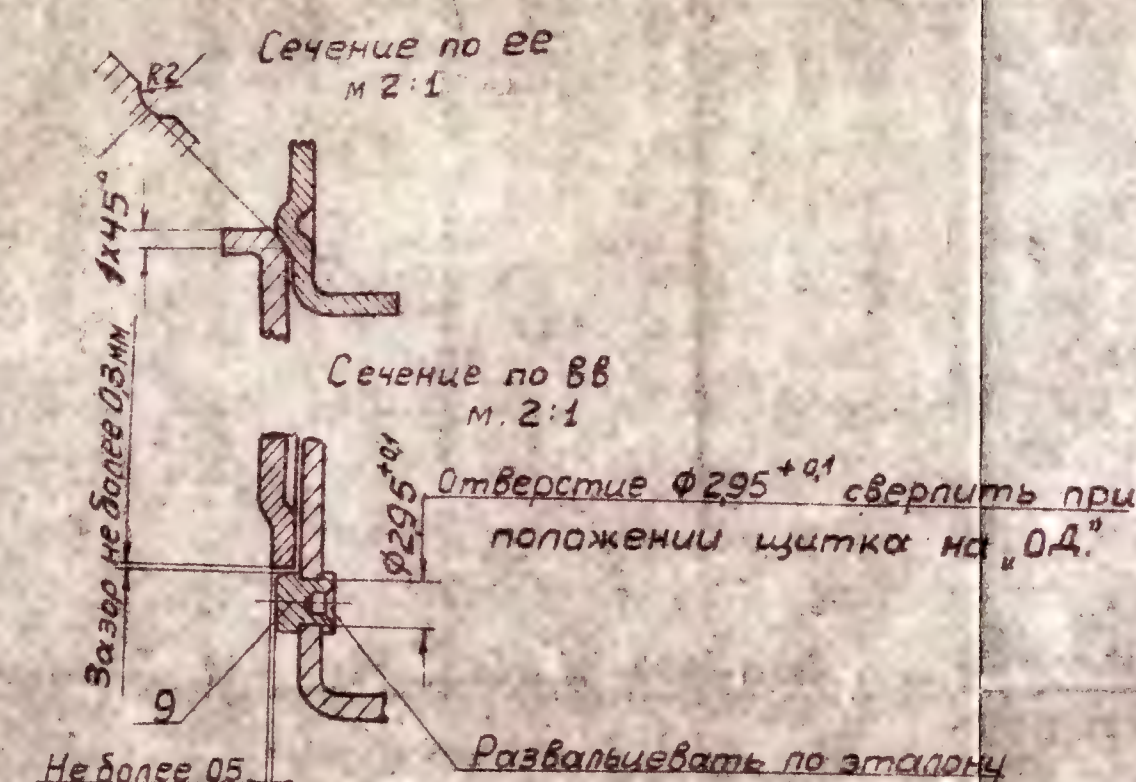
При положении  $\delta 1-3$  56-А-212 между пунками АВ, ОД на участке сектора "Б" между стенкой дет. 1-1 и дет.  $\delta 1-26$  допускается зазор не более 0,1 мм.



Допускается зазор до 0,3 мм.

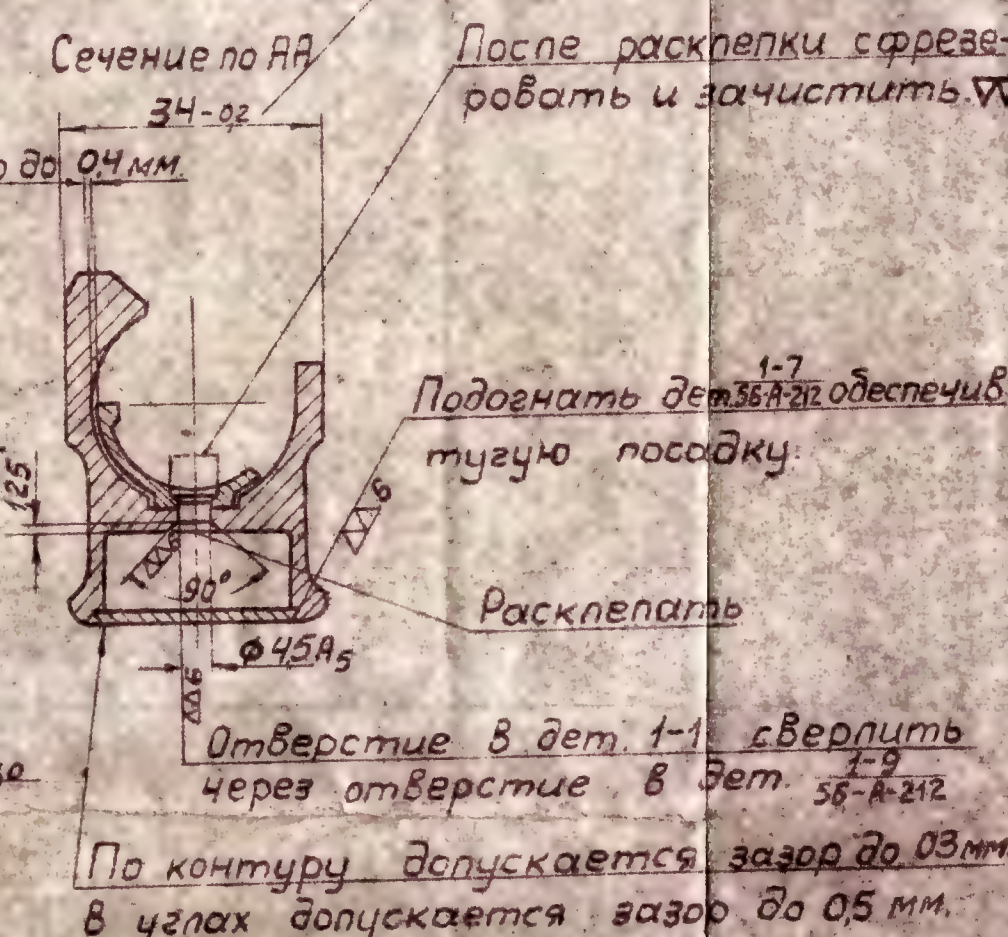
В средней части допускается  
местный зазор до 0,3 мм.

Выступание не более 3<sup>х</sup> мм



На длине 95 мм от перед-  
него торца на остав-  
ной длине 345

После раскрепки сфрезе-  
ровать и зачистить. ∇5



Подогнать  $\frac{1-7}{35-42}$  обеспечить  
тигую посадку:

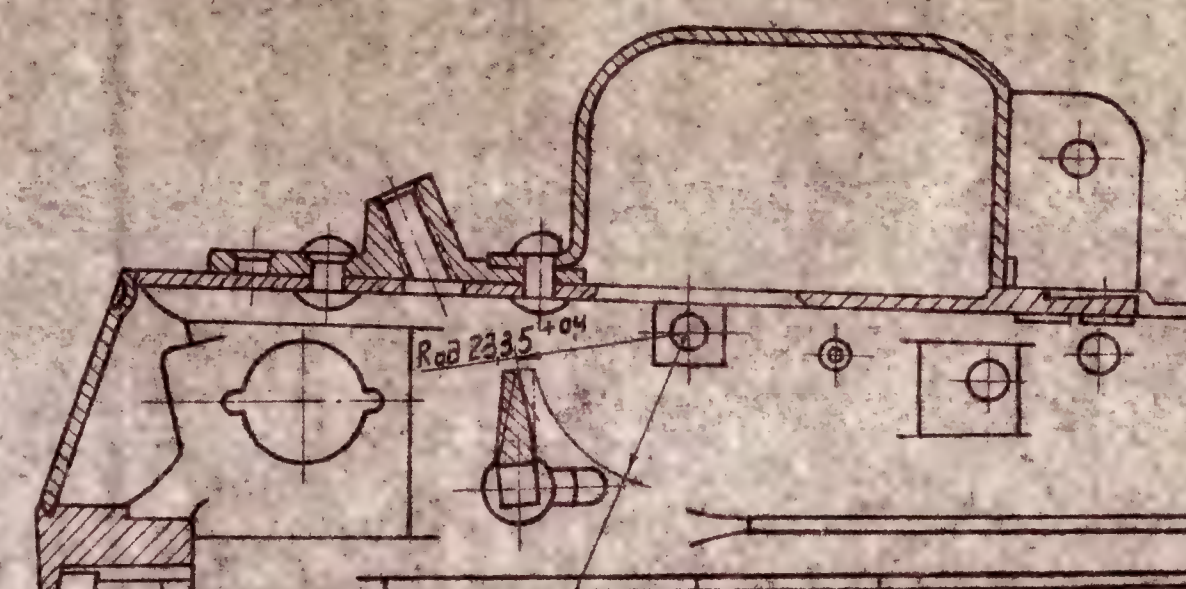
Отверстие в бет. 1-1 сверлить  
через отверстие в бет. 1-1  
55-4-212

По контуру допускается зазор до 0,3 мм  
в углах допускается зазор до 0,5 мм.

Дет <sup>1-7</sup><sub>55-8-77</sub> полировать заподлицо с дет. 1-1

Проверять при положениях переводчика на предохранителе и. ОД.

Выступление сектора допускается до 10 мм.  
Утопление не допускается.



Regm 21.65 + 0.5

По контуру допускается зазор до 0,3мм.  
В радиусах допускается зазор до 0,5мм.  
Обеспечить тугое вхождение в дет. 1-77.

Дет. 1-77 пригнать за подлицо с дет. 1-1

Допускается зазор до 0,8 мм

Форма головки по эталону

Выступление детей <sup>1-2</sup> относительно дет. +  
не допускается. Утопление до 0,5 м.

Допускается зазор в

Обеспечить плотное приле-  
гание к уступу дет. 1-1  
обеих сторон. дет. 1-9  
56-А-212

2. Допускается пригонка  
по длине ОММ

Дет 1-7 припилить заподлицо  
с торцем дет. 1-1 под W5

Допускается зазор не более 0,2 мм

Сеченце по 22

Зазор не допускается

зенокки и головки - по  
эталону.

Головка плоская выступание  
не менее 0,7мм кроме переднего

Сечение по ББ

Проверять при положениях переводчика на предохранителе и, ОД.

Зазор между выдавкой  
и клеевой не допускается

Допускается зазор до 0,15 мм.

Дет. 1-77 полиро-  
вать запоблицо с  
дет. 1-1

Допускается местный зазор до 0,1 мм.

1. Нижнюю плоскость впереди обокоры и закоры поверхности полировать.
2. <sup>55-1-2</sup>36-4-22 Подобрать, обеспечить при положении в соответствующих лунках, величину  $R_{\text{вот}}$  и  $R_{\text{од}}$
3. На установке "АВ" выступание щитка над направляющей не допускается.
4. При сборке <sup>55-1-2</sup>55-4-22 с коробкой обеспечить свободное проворачивание. Допускается подгонка <sup>55-1-2</sup>дет 55-4-22
5. При переводе щитка, трение его боковых ребер о стенку коробки не допускается.
6. Величина утопания выдвиги щитка в выемки "АВ" и "ОД" не менее 0,7 мм, проверяется по разнице зазоров между щитком и стенкой коробки при положении выдвиги щитка в лунке и на плоскости стенки. Прилегание переднего конца щитка к боковой стенке коробки на установках "АВ", "ОД" не допускается.

4	1-77	Задвижка задняя	1
10	$\frac{56-1-8}{56-8-212}$	Переводчик в сборе	1
9	$\frac{1-20}{55-A-212}$	Ограничитель шутка	1
8	$\frac{1-19}{56-A-212}$	Защелка основания рукоятки	2
7	$\frac{1-17}{56-A-212}$	Защелка скобы	4
6	$\frac{1-16}{56-A-212}$	Защелка сухаря	1
5	$\frac{1-9}{56-A-212}$	Сухарь	1
3	$\frac{1-8}{56-A-212}$	Основание вывота рукоятки	1
4	$\frac{1-7}{56-A-212}$	Задвижка коробки	1
2	$\frac{1-6}{56-A-212}$	Скоба спусковая	1
1	1-1	Коробка ствольная	1

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Прим.
	3-22110	56-A-212M		
	Коробка ствольная в сборе	C54-1		
		Листов	Вес	Масса
		5	757	111
		Листов	Всего листов	Г
			8	12

Уд. мѣр. 10. 12. 58.  
Техс. 10. 12. 58.  
П. 10. 12. 58.  
с. В. 10. 12. 58.

830 МЕН  
УНД. Н. ПРД.

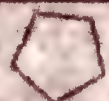
Инд. №: подл.

ഭൂമിശാസ്ത്രം



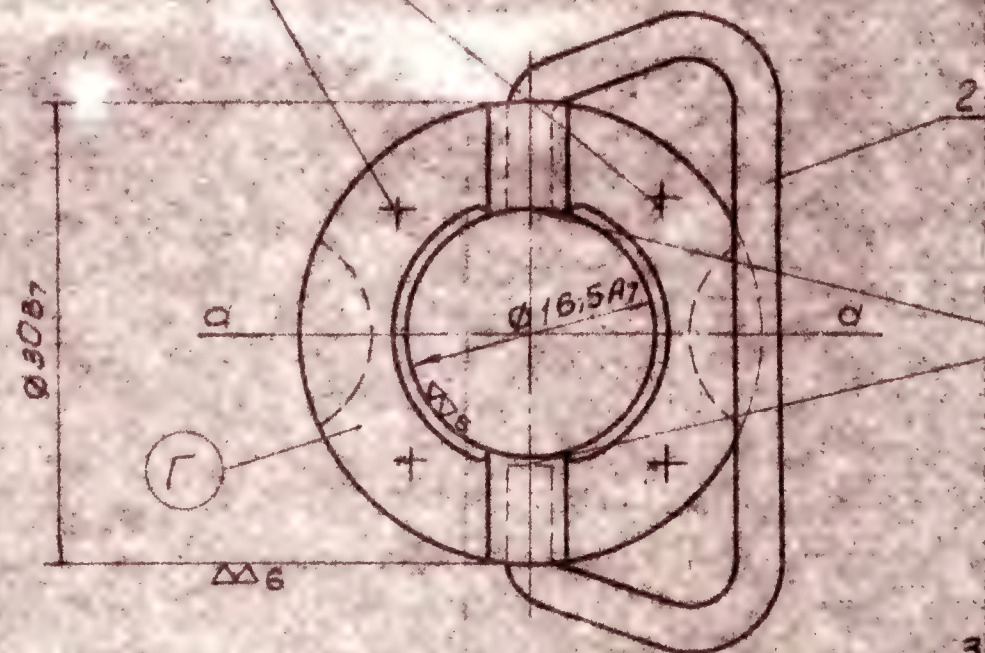
СБ.1-10

3-22110



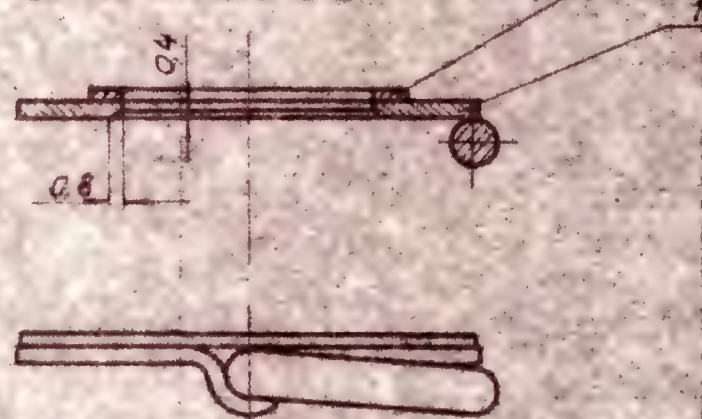
ОБЪЕМ РАБОТЫ

Места точек сварки.  $\phi$  электрода  $5^{+1}$  мм.  
Следы от электрода по эталону.



При упоре одного конца  
в пробку  $\phi 16$  мм утопание  
другого конца допускается  
не более 0,5 мм.

Сечение по а-а



1. Допускается вогнутость опорной поверхности дет. 1-64 до 0,2 мм, выпуклость не допускается.
2. Между дет. 1-62 и 1-64 допускается местный зазор до 0,2 мм.
3. Несовпадение контуров дет. 1-62 и 1-64 допускается в пределах допуска.
4. Постановка дет. 1-63 производится после сварки и обработки  $\phi 16$  вазо.
5. Деталь 1-63 должна свободно вращаться.
6. Закалить 37-44 Rc.
7. Покрытие - фосфатно-лаковое.

3	1-64	Шайба	1
2	1-63	Кольцо антабки	1
1	1-62	Основание кольца антабки	1
№	Обозначение	Наименование	кол. примеч.

3-22110		56-A-212M	
Антабка		СБ.1-10	
В сборе		Литера	Вс
		Б	10,6
		Масшт	2:1
		Лист 1	Всего листов 1
		79	

К. В. Р. Мин  
Тех. 2.12.58  
Трудицын  
В. В. 10.12.58

Взамен  
И. С. М. подл.

И. В. Л. подл.

Лист Подл.

Лит.	кол.	Док. и экз.	подпись	дата
Констр.	Колосников	Т. А. 19.12.58		
Вед. кон.	Харьков	А. С. 19.12.58		
Нормок.	Колосников	В. А. 19.12.58		
Гл. кон.	Митрофанов	В. А. 19.12.58		
Гл. инж.	Давыдов	В. А. 19.12.58		
Воспр.	Левоничев	В. А. 19.12.58		

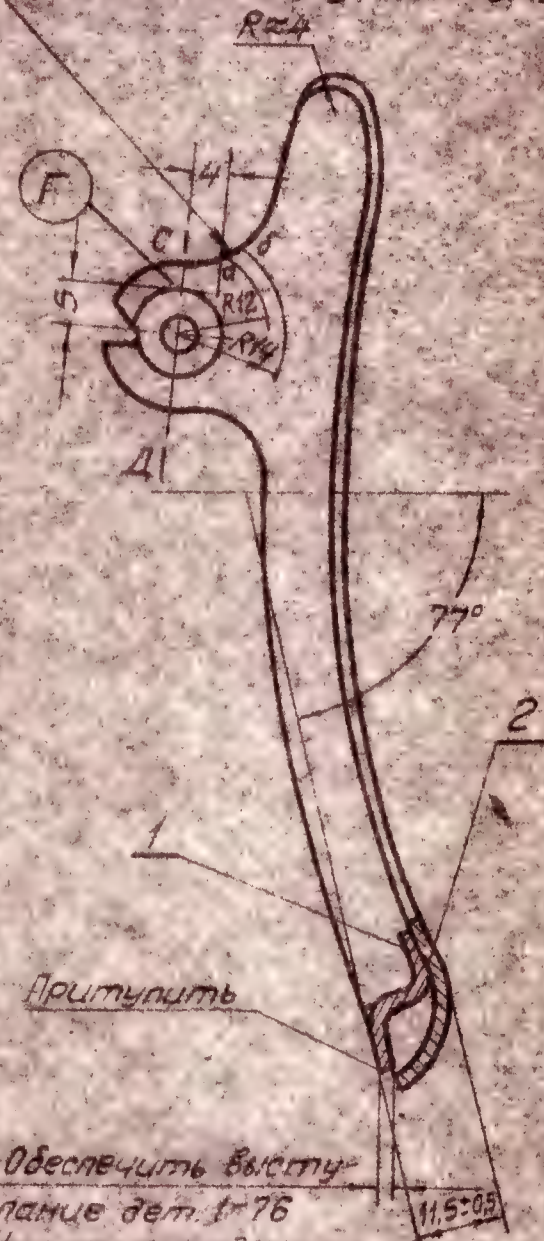


61-193



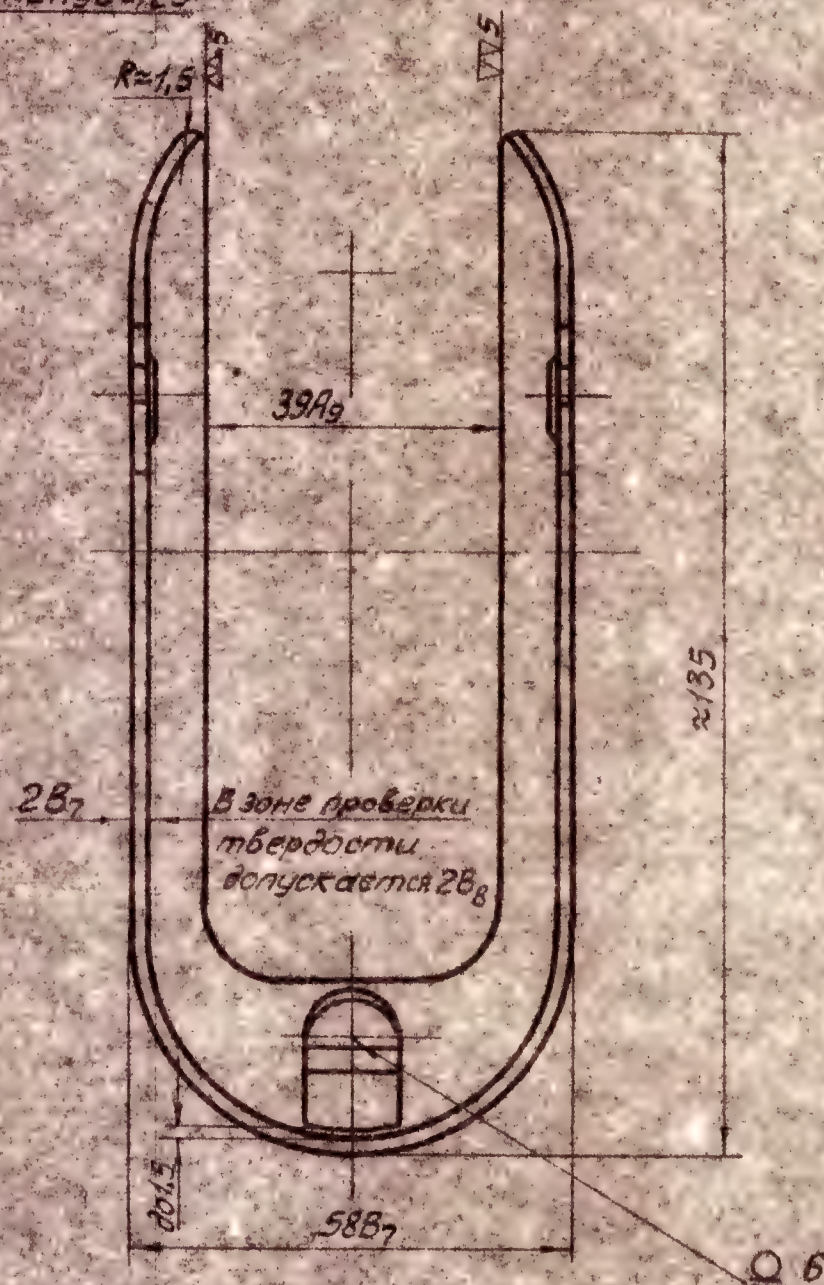
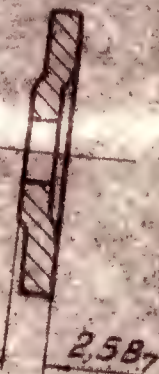
01122110

Допуск по контуру на участке 145" минус 0,25  
по остальному контуру  $\pm 0,43$



Обеспечить выступ  
панель дет. 1-76  
Утопление не допуска-  
ется

Разрез по СД  
М2:1



1. Следы электродов допускаются по эталону.
2. Для удовлетворения углу 77° до термообработки допускается правка дет. 1-76.
3. Закалить Rc 35-40.
4. Наружную сторону полировать.
5. Покрытие - фторэпокси-лаковое.

Уд. в/р. ин-  
формации  
и инт. ин-  
формации  
10.12.58.  
Информация  
в. в. в. в.  
10.12.58.

Взамен  
инв. № 0001

инв. № 0001

Дата подл.

2	1-528	Упор плечевой	1
1	1-76	ограничитель упора плечевого	1
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.

3-22110

56-A-212M

Упор  
плечевой

СБ1-19

литера	вес	масшт.
Б	97,5	1:1

лист 1 Всего листов 1



20

Имя	Кол.	Док. и экз.	Подпись	Дата
Колосов	1	1	Колосов	10.12.58
Вед. кон.	1	1	Вед. кон.	10.12.58
Норм. кон.	1	1	Норм. кон.	10.12.58
Гл. кон.	1	1	Гл. кон.	10.12.58
Гл. инж.	1	1	Гл. инж.	10.12.58
Вед. инж.	1	1	Вед. инж.	10.12.58

10.12.58





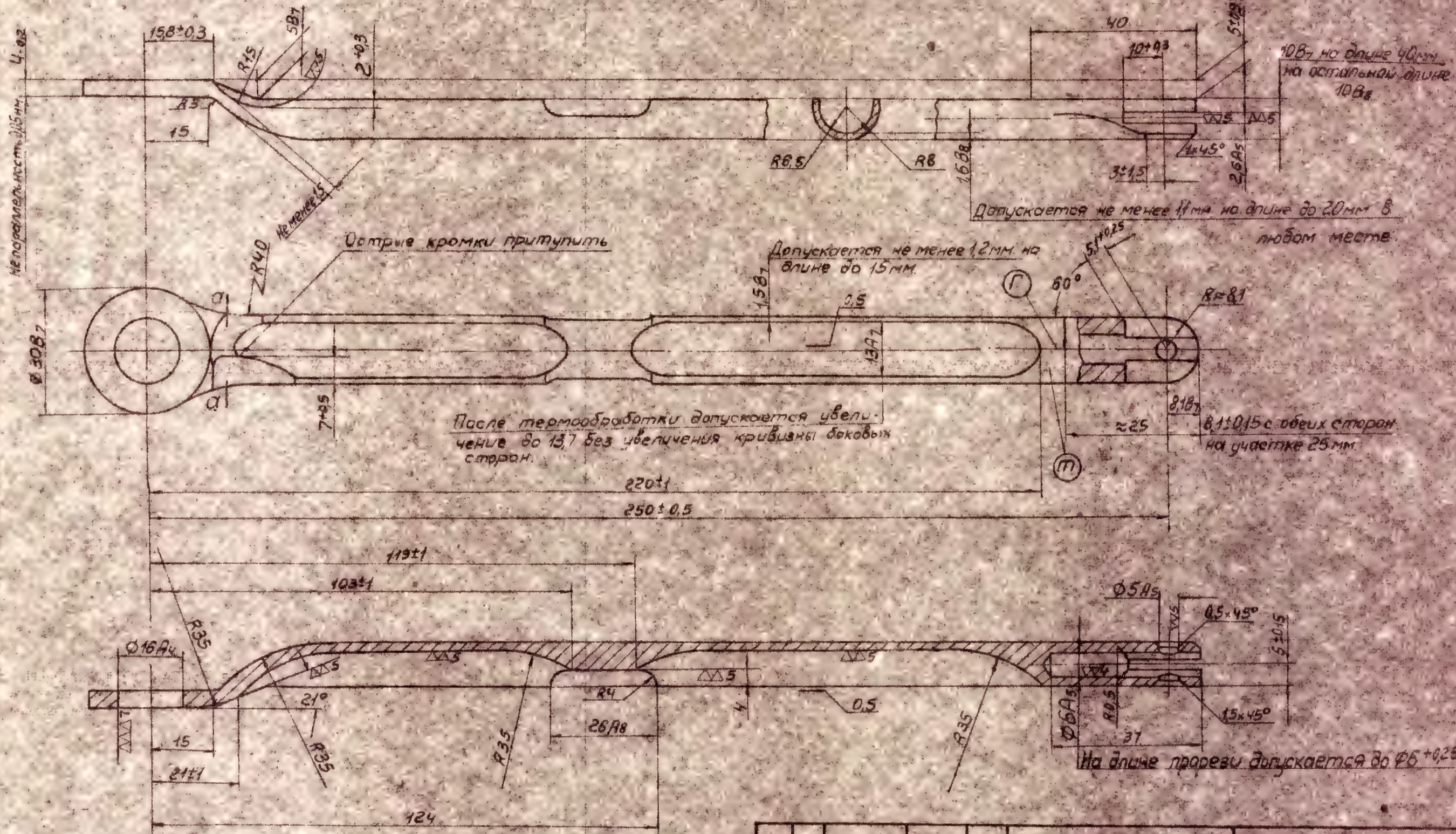


05-1



3-2210

▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Сечение по АА



- Острые ребра притупить
- Закалить 37-44 Rc
- Наружную поверхность полировать
- Покрасить - фосфатно-лаковое

3-2210				56-A-212M			
ТЯГА				1-50			
Правая							
Сталь 50СР				Лист 1			
ГОСТ 1050-57				Всего листов 1			
Литера				Вес			
Б				126			
Мощн.				4.1			
Лист 1				Всего листов 1			
Литера				Вес			
Б				126			
Мощн.				4.1			

Уд. метрич.  
Уд. в/р.  
Лит. разн.  
9.12.58.  
Технически  
Р.В. Бонч  
18.11.58

Взамен  
ИВ. № подл.

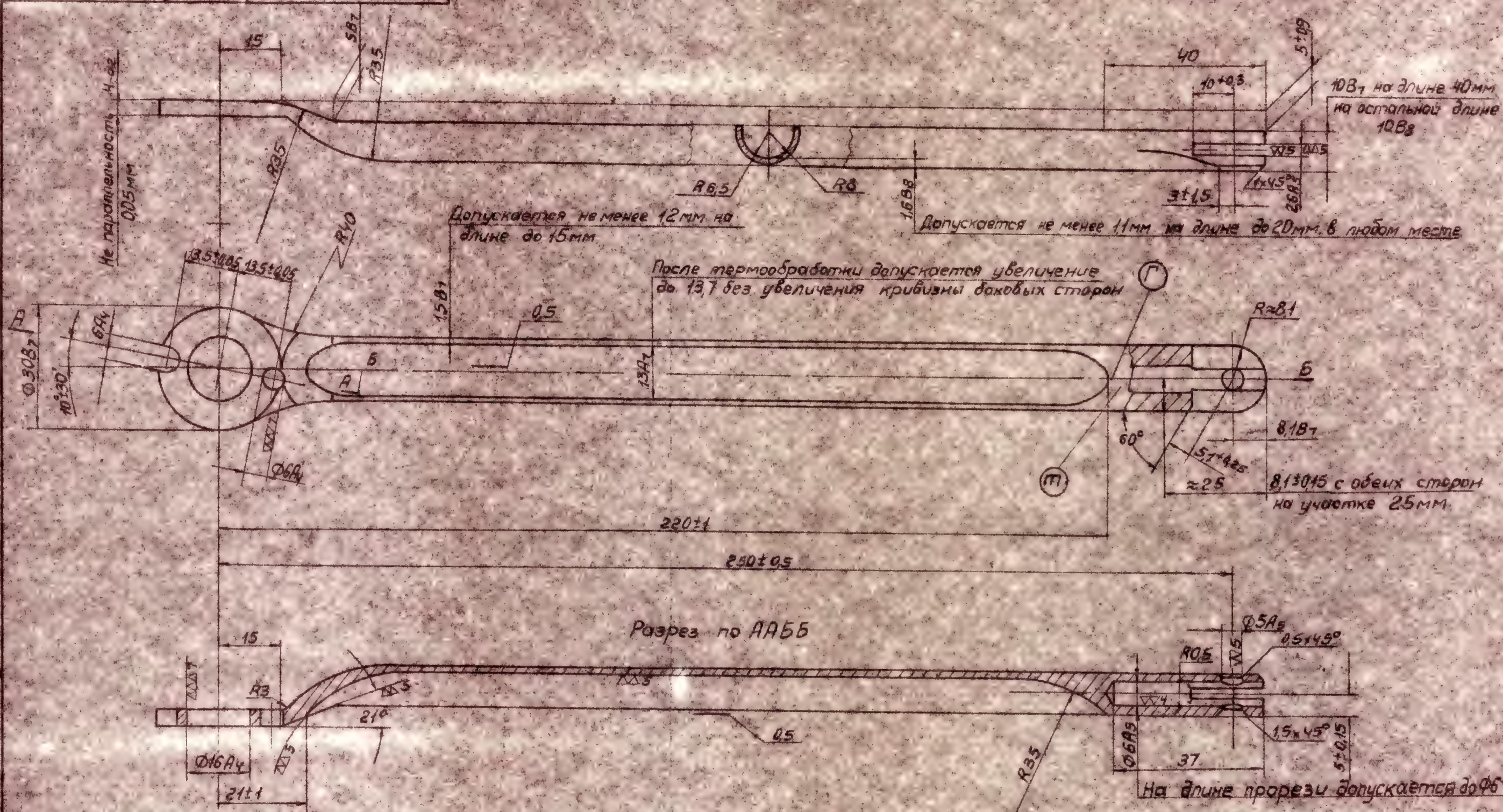
ИВ. № подл.

Дата Подл.

Лист



▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



76. астри  
 76 б/р. лан  
 радиост  
 212.58  
 77. астри  
 77 б/р. лан  
 радиост  
 212.58

Времен  
инв. № 0001

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Re
3. Наружную поверхность полировать
4. Покрытие - фосфатно-лаковое

Учб. № 0000.

Дата	Подп.
------	-------

3-22110					56-A-212M				
Тяга левая					1-51				
<div>а</div>					Литера	Вес	Масштаб		
					Б	120	1:1		
Сталь 50 50Р ГОСТ 1050-57					Лист 1 Всего листов 1				

A2x5-911-582



24



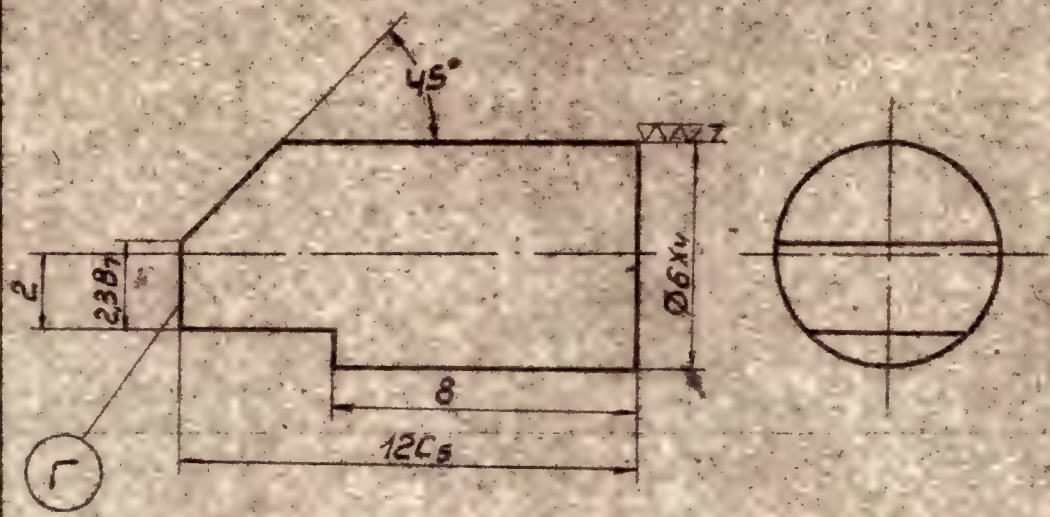
РАСЧЕТНОЕ ВОЗДУШНОЕ

1-53




3-22110

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Ус. в/р. лн.  
и разн.  
9.12.58.  
Григорьев  
св. Волков  
9.12.58.

1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфатно-масляное.

Взамен ИНВ. № подл.					3-22110	56-A-212M		
					Фиксатор упора плечевого	1-53		
Изм. № подл.						Литера	Вес	Масшт
Констр. Каращук					Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Б	2,3	5:1
Вед. кон. Ларков								
Нормок. Колбин								
Дата	Подп.	Ил. кон.	Митрофанов	9.12.58	Лист 1	Всего листов 1		
		Ил. инж.	Дынкин	10/10				
		Военпр.	Параничев	10/10				
Автомат - 9.12.58					25			

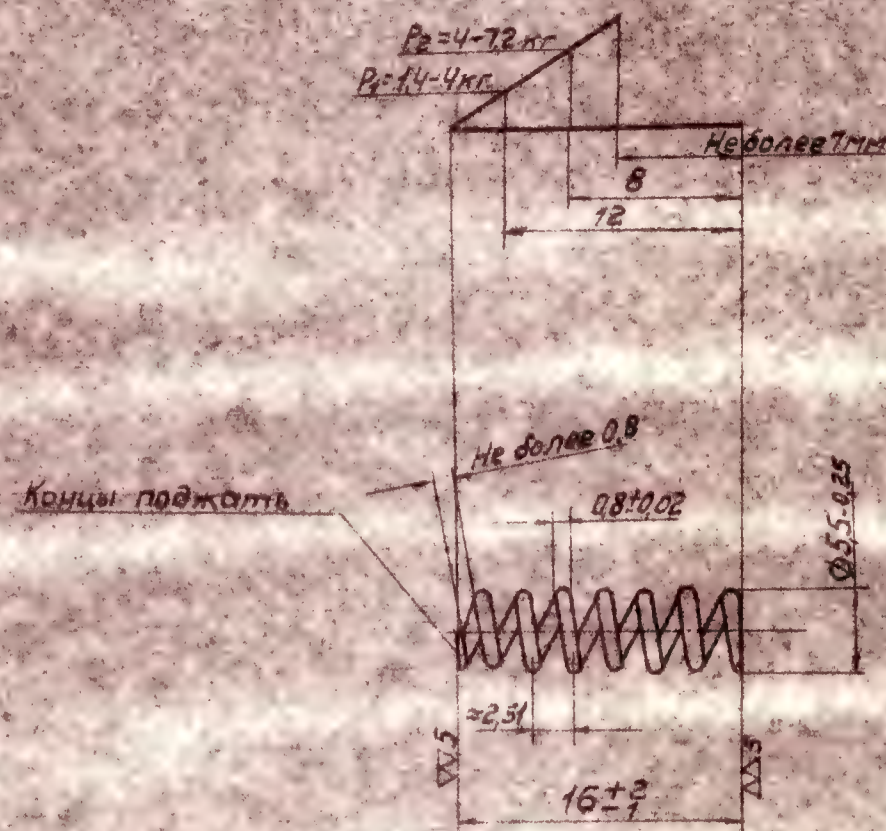


1-54



3-22110

ОСТАЛЬНОЕ



1. Длина развернутой проволоки  $L = 140 \text{ мм}$
2. Набивка пружины правая
3. Число рабочих витков  $n = 6.5$
4. Число полных витков  $n = 8.5 \pm 0.25$
5. Диаметр контрольной гильзы  $D_k = 6 \text{ мм}$
6. Термообработка отпуск  $240^\circ - 260^\circ \text{ C}$
7. Испытание пружины в течение 12 часов при сжатии до соприкосновения витков в течение 12 часов
8. Торцы пружины шлифовать с захватом  $3/4$  окружности витка

Ус. в/р. л.м.  
и т.д.  
8.12.58  
Получено  
в. В.м.  
19.12.58

Взамен  
уч. № подл.

уч. № подл.

Дата Подп.

3-22110					56-A-212M		
Пружина фиксатора упора плечевого					1-54		
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	Листов	Вес	Масштаб
констр.	Колошинов	19.12.58			5	0.5	2:1
вед. кон.	Харьков	19.12.58			Лист 1 Всего листов 1		
нормок.	Колбин	19.12.58					
гл. кон.	Митрофанов	19.12.58					
гл. инж.	Дынин	19.12.58					
военпр.	Парфенов	19.12.58					
Проволока D8 В-П ГОСТ 5047-49							

А.Г.Хлеба 9/12-58





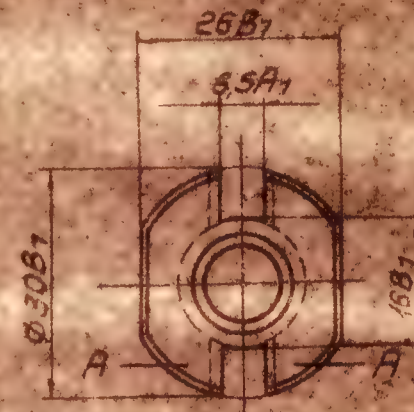
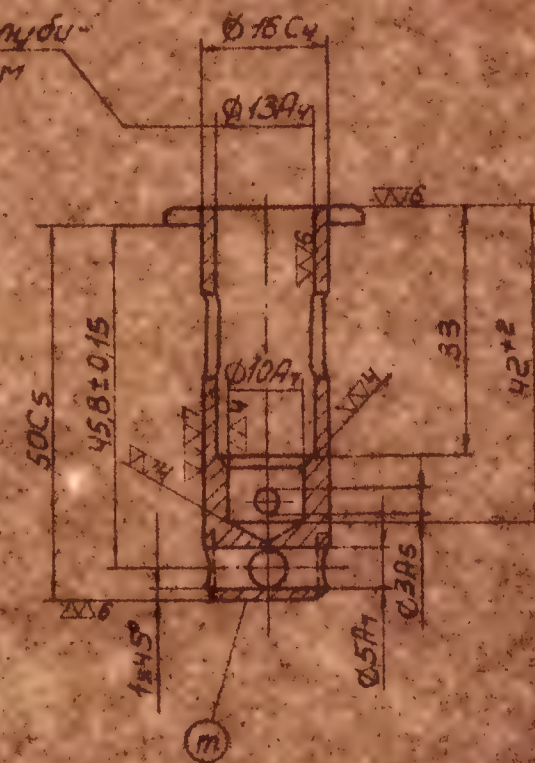
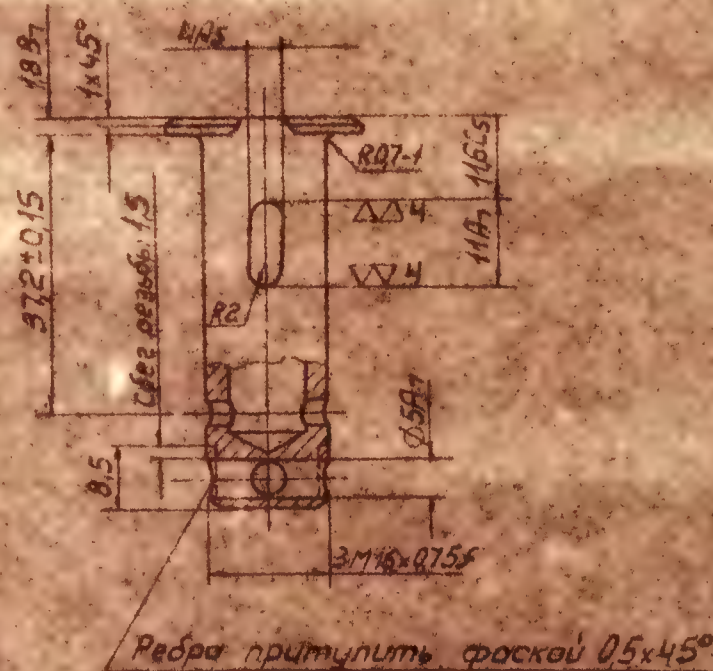


1-56

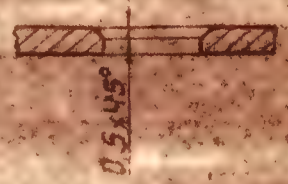
3-22110

▽5 ОСТАЛЬНОЕ

Калибровать на глубину не менее 27мм



Сечение по AA М2:1



Покрывать фосфато-масляное, на наружной поверхности - фосфато-лаковое

Ус. в/р. мин.  
размеры  
мм. 12.58.  
Точность  
св. 12.58.  
Времен  
12.58.

Дат. Подп.

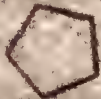
3-22110					56-A-212M		
Втулка					1-56		
соединительная					Литера	Вес	Масштаб
Сталь 45					В	36	1:1
ГОСТ 1050-57					Лист 1	Всего листов 1	28

Л.п.м.	Кал.	Док. и введ. №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Калашников			
Л.п.м.	Митрофанов			
Л.п.м.	Дынин			
Вед. пр.	Павлов			

12.4.58



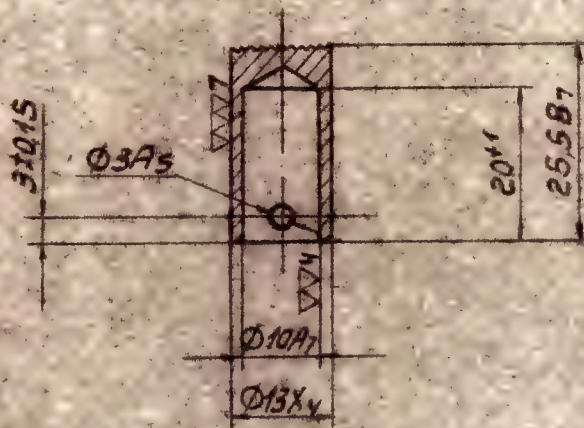
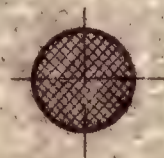
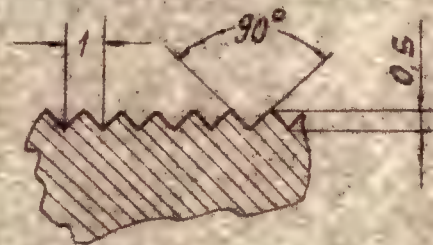
1-57



3-22110

▽5 ОСТАЛЬНОЕ

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Профиль насечки  
М 5:1

ус. в/р. мин  
и рашпирт  
и штрихов  
9.12.51.

Трунцун  
с. Воевод  
9.12.51.

Взамен  
с. № 303Л.

1. Закалить 37-44 Rc

2. Покрытие - фосфатно-масляное

3-22110

56-A-212M

1-57

Колпачок

Лит. изм.	Кол.	Док. шего №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Калдин			
Гл. кон.	Митрофанов			9.4.58
Гл. инж.	Дынин			19/10
Воскр.	Параничев			11.4.58

Сталь 50

ГОСТ 1051-50

Литера	Вес	Масштаб
Б	12	1:1
Лист 1	Всего листов 1	



29

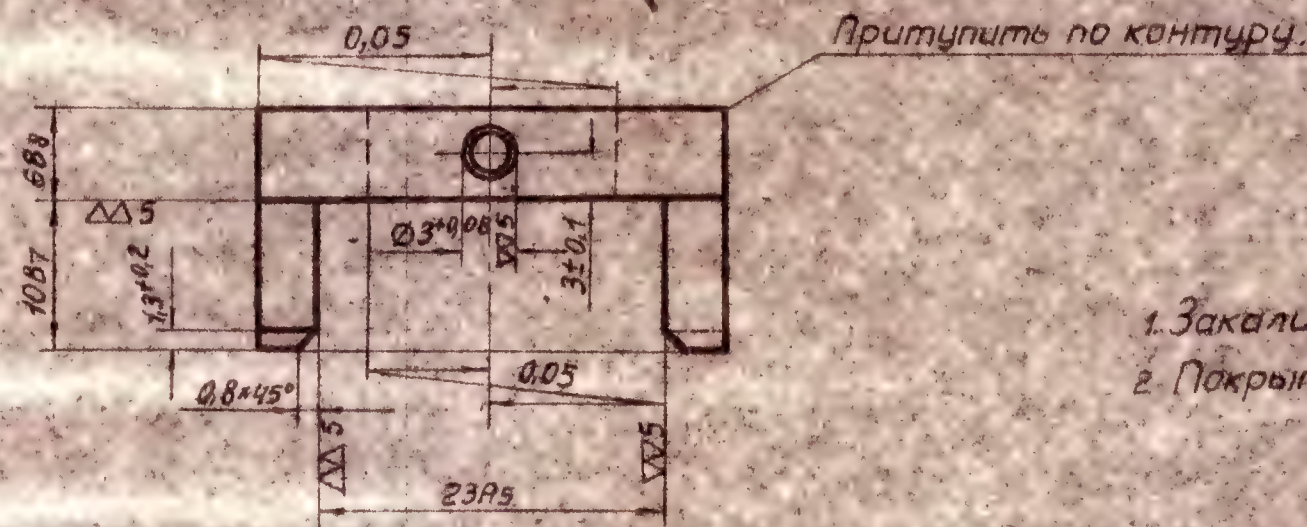
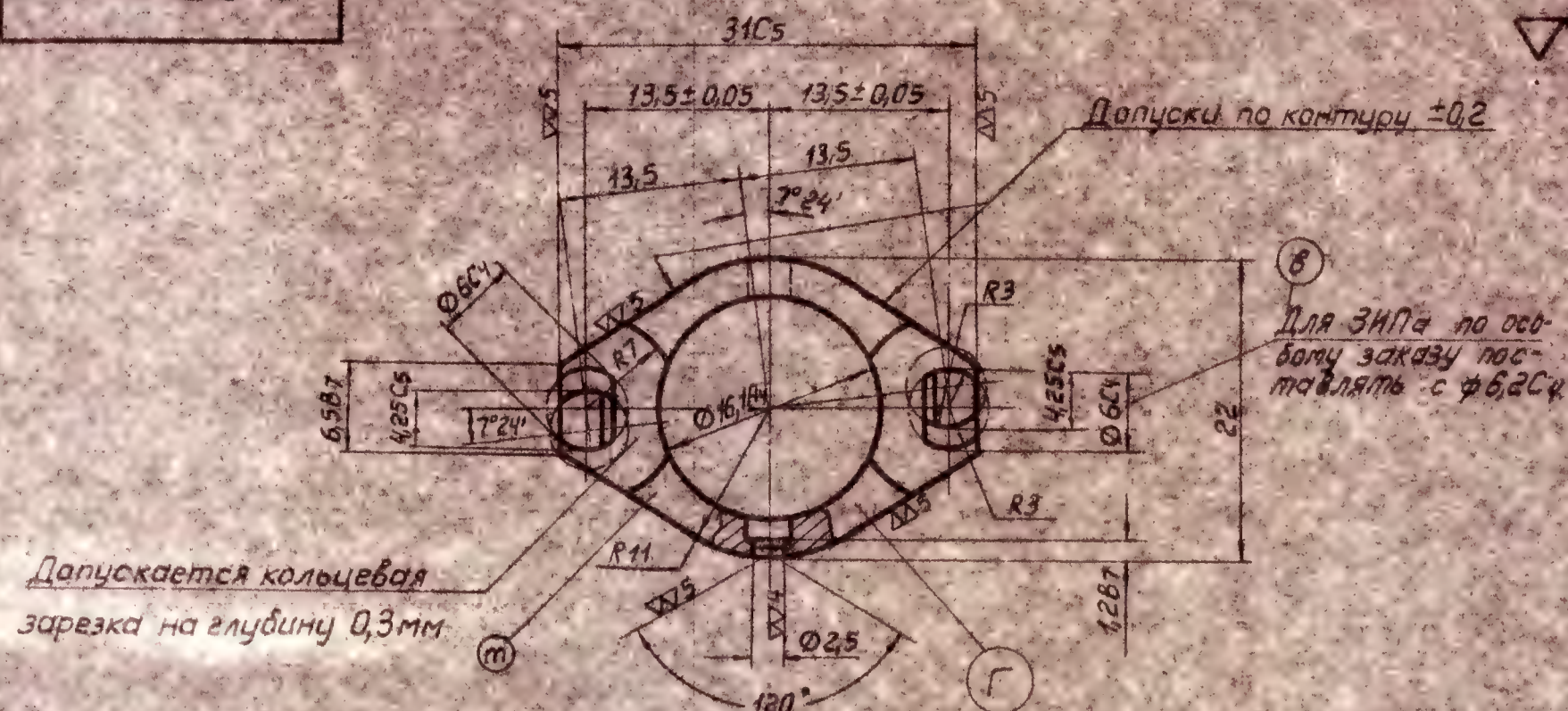
Бланк

ЯЗХД-9/10-582



3-22110

▽▽6. ОСТАЛЬНОЕ



1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие фосфатомасляное

40. 6/р.мн  
 разн.мн.  
 9.12.58  
 ТН разн.мн.  
 об. разн.  
 10.12.58.

Взамен  
инв. № подл.

УНВ. №-подл.

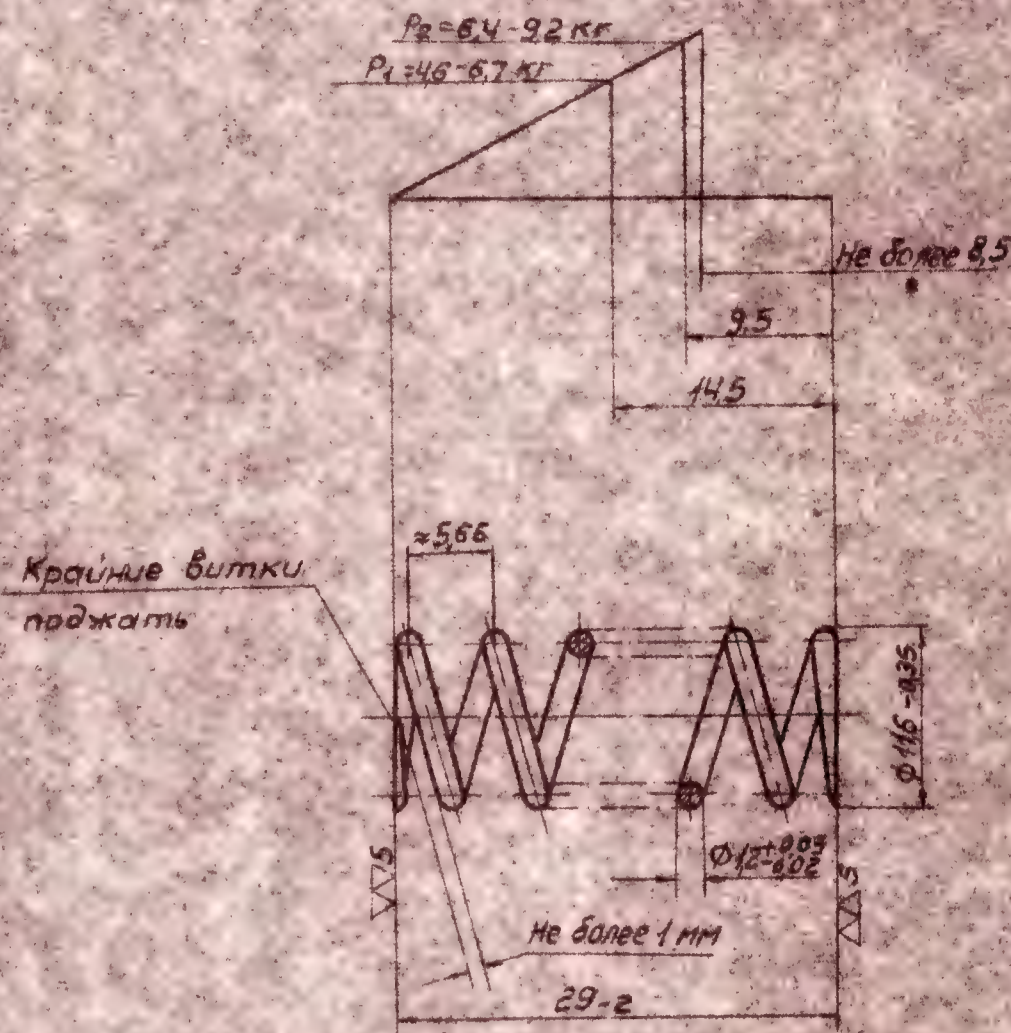
Дата Подп

						3-22T10	56-A-212M			
В	7	P-0157-60	Листы	29.186		Фиксатор	1-58			
Г	1	P-0157-60	Листы	13.7.2						
Полн УЗМ	КОД	док.цегод.	Подпись	Дата						
Констр	Калашников					<div>а</div> Сталь 50-50Р FDET 1050-57 НО 2338-57	Литера	Вес	Масштаб	
Бед.кон.	Харьков							Б	15.0	2:1
Нормак	Колобин									
Гл. конс.	Мишуров							Лист 1	всего листов 1	
Гл. инж.	Дымин									
Военпр.	Пораничев									



3-22110

2 October



- |   |                                    |
|---|------------------------------------|
| 1. Длина развернутой проволоки  | $L = 210 \text{ мм}$               |
| 2. Навивка пружины  | пробка                             |
| 3. Число рабочих витков   | $n = 4,5$                          |
| 4. Число лодное витков  | $n_1 = 6,5 \pm 0,25$               |
| 5. Диаметр контрольной гильзы   | $D_k = 13 \text{ мм}$              |
| 6. Испытание пружины в "неболе" при<br>соприкосновении витков в течение | 12 часов                           |
| 7. Термобработка  | отпуск<br>$240-260^\circ \text{C}$ |
| 8. Торцы пружины шлифовать с захватом<br>$\frac{3}{4}$ окружности витка |                                    |
| 9. Концы пружины притупить  |                                    |

Ус. в.р. мнз  
и разиеру  
2.12.58.  
Курум  
св. Вавил  
3.12.58.  
Взвонен  
им. Н.З.подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.

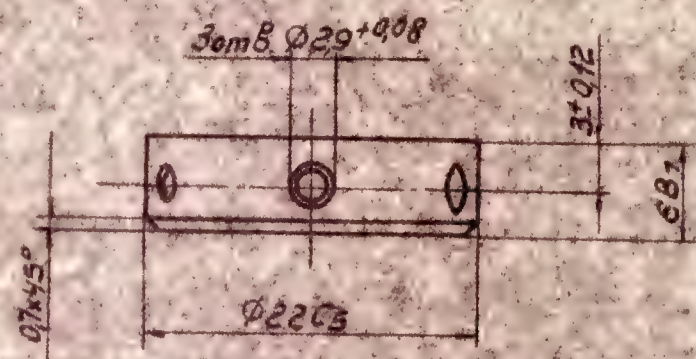
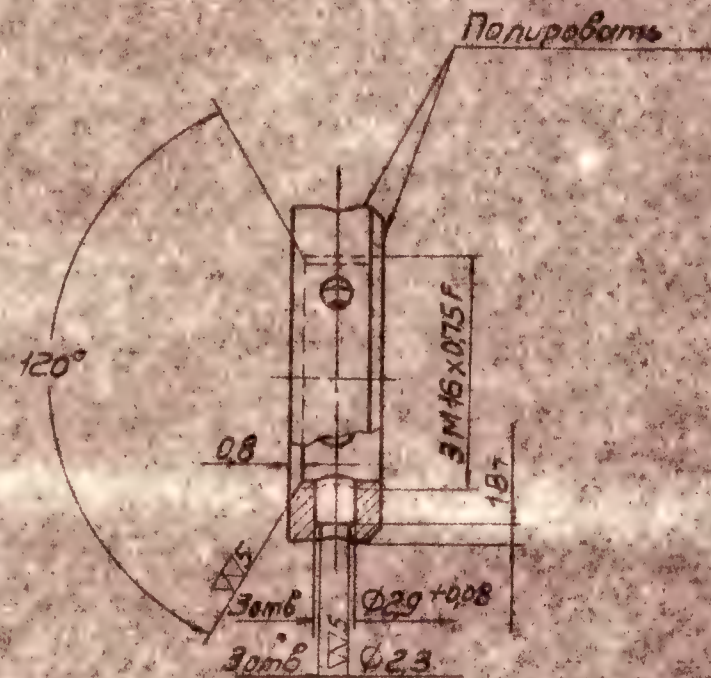
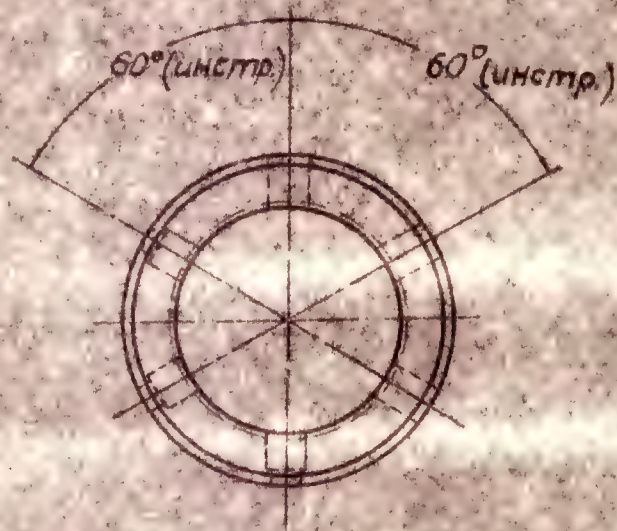
				3-22110	56-A-212M
				Пружина	1-59
				фиксатора	
Лит. шифр	Кол.	Док. и экз.	Подпись	Дата	
Констр.	Королюшкин				
Вед. кон.	Харьков				
Нормок.	Колбин				
Гл. кон.	Митрофанов			9.4.58	
Гл. слес.	Батын			10.11	
Военнр.	Паращичев			12.12.58	
Проволока 12 В-II					
ГОСТ 5047-48					
Литера		Вес		Мощн	
Б		1,8		2,1	
Лист - 1		Всего листов - 1			
					94



1-60

3-22110

▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Покрyтия: фосфато-масляное, на цилиндрической поверхности и внешнем торце - фосфато-лаковое.

Уд. впр. лн.  
и размеры  
9.12.58  
Получено  
д. Вайс  
9.12.58

Взамен  
инв. № подл.

инв. № подл.

Дата Подп.

					3-22110	56-A-212M
					1-60	
					Гайка	
Лист	Кол.	Док. его №	Подпись	Дата	Лист 1	Всего листов 4
Констр.	Калашников	12.12.58			Б	7.80
Зед. кан.	Харьков	12.12.58			2.1	
Нарм. кан.	Копылов	12.12.58				
П. кан.	Митрофанов	12.12.58				
П. инж.	Дейкин	12.12.58				
Воен. пр.	Параничев	12.12.58				
					Сталь крутая	
					22(4) ГОСТ 7417-57	
					45 ГОСТ 1031-50	
					Лист 1	Всего листов 4
						32

Л24х12-9/12-58

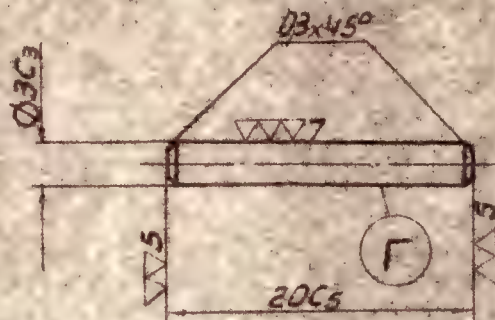


19-1



3-22110


РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРОИЗВОДИТСЯ



Ус. в/р. лин.  
ч. рама  
9.12.58

П. П. П. П.  
В. В. В.  
9.12.58

1. Закалить 37-44 Rc  
2. Покрытие - фосфато-масляное.

Взамен инв. № подл.							3-22110	56-A-212M				
							Шпилька	1-61				
		Изм.	кол.	Док. №	инв. №	Подпись	Дата					
инв. № подл.		констр.	Калашников	Подпись	Дата				Литера	Вес	Масштаб	
		Вед. кон.	Харьков	09.12.58				Б	1,1	2:1		
		Нормок.	Колбун	10/10/58								
Дата	Подп.	Гл. кан.	Митрофанов	10.12.58				Лист 1		Всего листов 1		
		Гл. инж.	Дымин	10.12.58								
		Военпр.	Параничев	10.12.58								
							Сталь 50					33
							ГОСТ 1051-50					

Р. 24.15 - 9/12-58



33



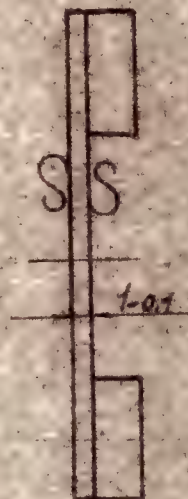
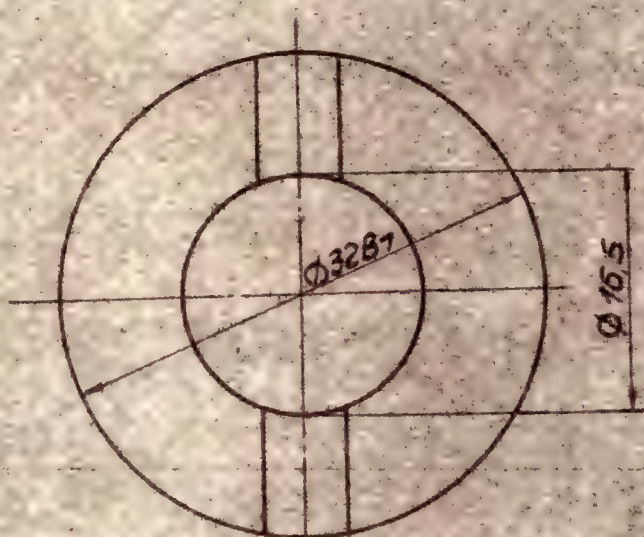
РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРИИМЧИВЫ

1-62



3-22110

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Острые ребра притупить.

Ус. в/р. лан.  
и размери.  
9.12.58.

Пиримин  
сб. Велес  
9.12.58.

Взамен инв. № подл.					3-22110		56-A-212M		
					Основание кольца антандки		1-62		
					Литера	Бес	Масштаб		
УНБ № подл.					Б	4.5	2:1		
Дата Подп.					Лента 40-НО-10		Лист 1		
					ГОСТ 2284-43		Всего листов 1		
							34		

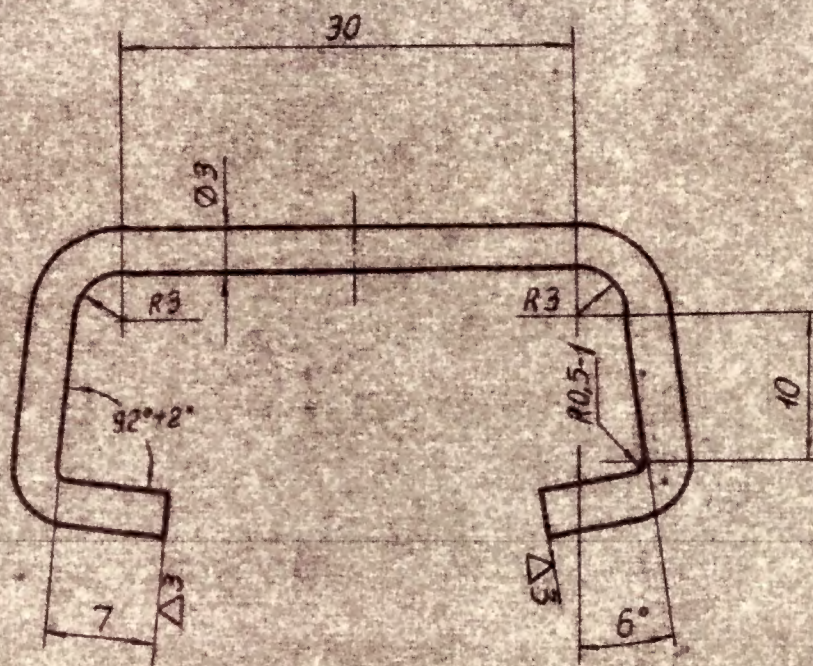
РЧУХА 9/12-58



3-22110

~ ОСТАЛЬНОЕ

РАЗНОЖЕНИЕ ВОСПРЕИМАЕТСЯ:



Ус. в/р. лич  
и раширен.  
9.12.58.  
Труханов  
св. Бонд  
9.12.58.

Взамен  
инв. № подл.

3-22110

56-A-212M

КОЛЬЦО

1-63

антабки

Аутера

Bec

Macium.

Б

44

2:1

Лист 1

Всего листов 1

Сталь круглая  
(4) ГОСТ 7417-57  
40 ГОСТ 1051-50



35

3m

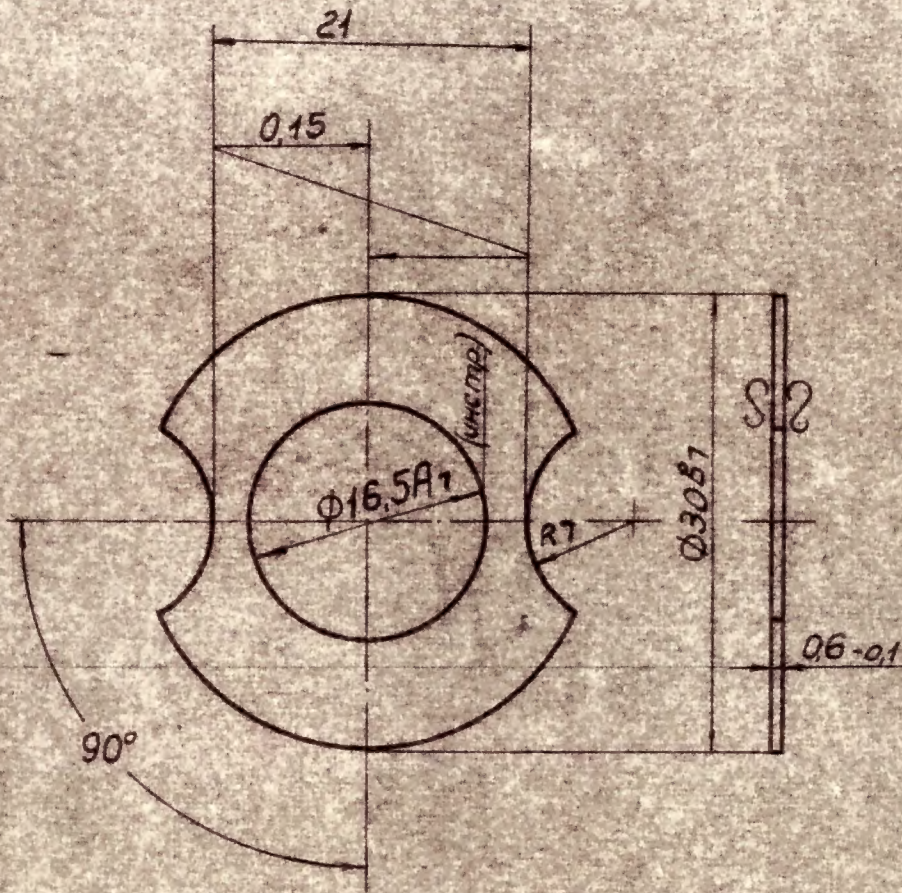


1-64




3-22110

▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Острые ребра притупить.

Ус. 8/р. лнн.  
и размеры.  
9.12.58.  
Пирцук  
с.б. Кош  
9.12.58

ВЗАМЕН УНБ № подл.				3-22110				56-A-212M					
				Шауба				1-64					
								Литера		Вес		Масшт.	
УНБ № подл.				Констр. Капаксиница				Б		17		2:1	
				Вед. кон. Харьков									
				Нормок. Колбин									
Дата		Подп.		Гл. кон. Митрофанов				Лист 1				Всего листов 1	
				Гл. инж. Фишер				ГОСТ 2284-43				 35	
				Военнр. Параничев									

базис

Шауба Кош 9.12.58



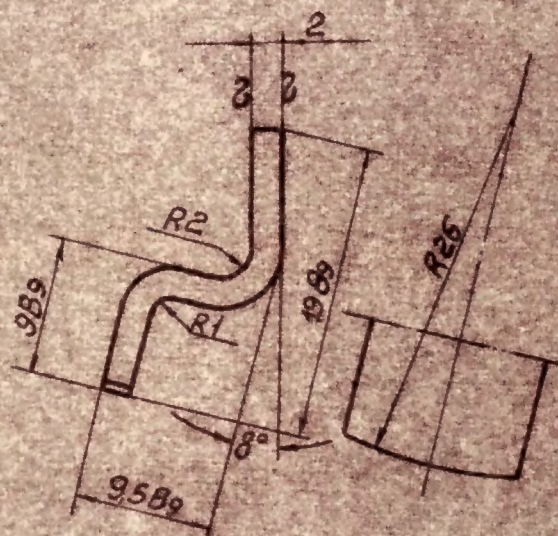
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕДЕЛЯЕТСЯ

1-76



3-22110

5 ОСТАЛЬНОЕ



Острые ребра притупить

Ус. в/р. лан.  
и размеры  
9.12.58. Трубу  
св. Велен  
9.12.58.

3-22110						56-A-212M		
Ограничитель						1-76		
упора						Литера	Вес	Масшт.
плечевого						Б	41	2:1
Дата	подп.	Гл. кон.	Митрофанов	В.И.С.	Лента 40-С-НО-2х32	Лист 1		
		Гл. инж.	Дынин	А.В.И.	ГОСТ 2284-43	Всего листов 1		
		Военпр.	Параничев	В.В.С.				





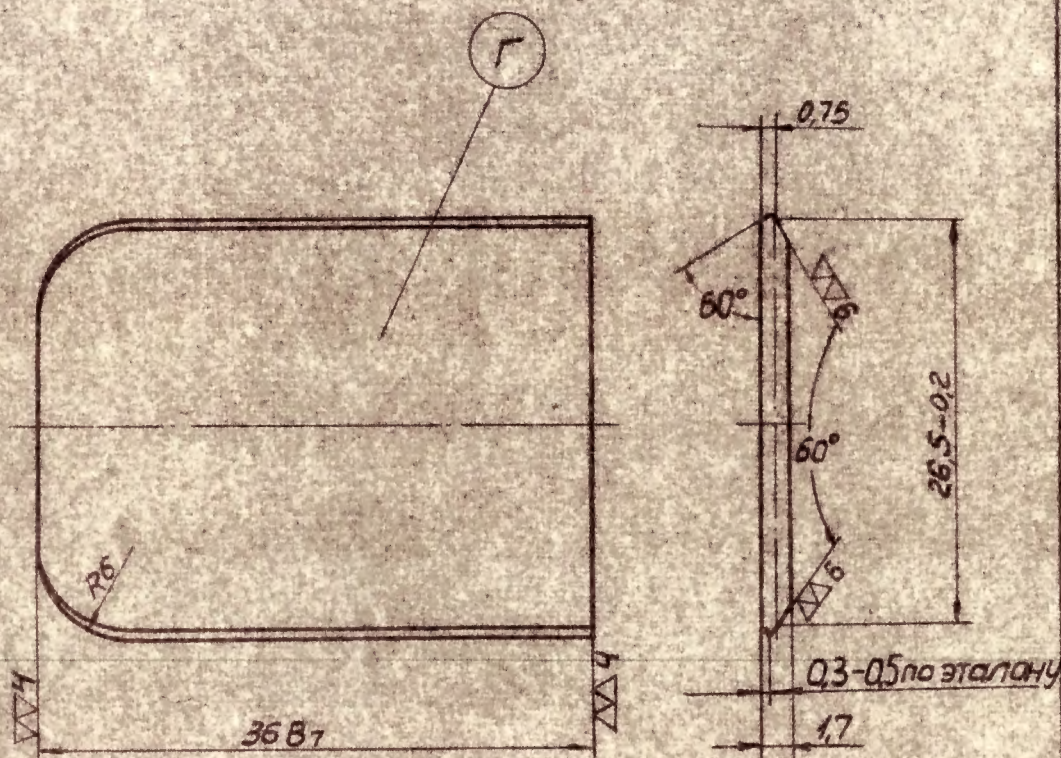
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

1-77



3-22110

ОСТАЛЬНОЕ



Ус. в/р. лин.  
и рац. лин.  
9.12.58.

Бригадир

с.в. В.в.с.  
9.12.58.

1. Допускается неплоскостность задвижки до 0,1 мм.
- 2 Закалить 30-35 Rc

3-22110						56-A-212M		
Задвижка задняя						1-77		
Лента 40-С-НО-17						Литера	Вес	Масштаб
ГОСТ 2284-43						Б	13,5	2:1
Лист 1						Всего листов 1		
						38		

С.в.с.

А.Ч.К.С. - 9/12/58